**Аннотация программы учебной практики**

**ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам**

# 1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **ПМ.01** «**Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам»**

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.

ПК 1.2. Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.

ПК 1.3. Выполнять работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.

# Цели и задачи учебной практики– требования к результатам освоения учебной практики:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения учебной практики должен:

# иметь практический опыт:

* комплектования чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, приборов, товарных наборов и инструмента;
* оформления приемо-сдаточной, комплектовочной и сопроводительной документации;
* выполнения работ по предохранению комплектуемых изделий от порчи;

# уметь:

* обеспечивать безопасную работу;
* комплектовать чертежи, технологическую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы, товарные наборы и инструмент по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам;
* оформлять приемо-сдаточную документацию и выполнять учет прохождения изделий и узлов согласно графику;
* выписывать сопроводительную документацию;
* выполнять работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.

# 1.3 Количество часов на освоение программы учебной практики по ПМ.01

Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы учебной практики по ПМ.01- 180 часов.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Курс** | **Семестр** | **Часы** |
| **2** | **4** | **36** |
| **3** | **5, 6** | **72/70** |
| **Дифференцированный зачет** | | **2** |
| **Всего:** | | **180** |

**Аннотация программы производственной практики**

**ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам**

# 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ

**1.2 Цели и результаты прохождения производственной практик**

Целью прохождения производственной практики ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам студент должен освоить основной вид деятельности (ОВП): ВД2 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

Результатом освоения программы производственной практики являются сформированные общие и профессиональные компетенции:

**ОК 1.** Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

**ОК 2.** Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

**ОК 3.** Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

**ОК 4.** Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

**ОК 5.** Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

**ОК 6.** Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

**ОК 7.** Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)**.**

**ПК 1.1**. Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.

**ПК 1.2**. Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.

**ПК 1.3**. Выполнять работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.

В результате освоения программы производственной практики студент должен:

# Иметь практический опыт:

* комплектования чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, приборов, товарных наборов и инструмента;
* оформления приемо-сдаточной, комплектовочной и сопроводительной документации;
* выполнения работ по предохранению комплектуемых изделий от порчи;

# Уметь:

* обеспечивать безопасную работу;
* комплектовать чертежи, технологическую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы, товарные наборы и инструмент по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам;
* оформлять приемо-сдаточную документацию и выполнять учет прохождения изделий и узлов согласно графику;
* выписывать сопроводительную документацию; выполнять работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи;

# 1.3. Количество часов, отводимое на освоение программы производственной практики по ПМ.01:

Производственная практика - 180 часов

**Аннотация программы учебной практики**

**ПМ.02 Контроль качества и приём деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки**

# 1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **ПМ.02 Контроль качества и приём деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1. Контролировать качество деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 2.2. Проводить приемку деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 2.3. Классифицировать брак и устанавливать причину его возникновения.

ПК 2.4. Проводить испытания узлов, конструкций и частей машин. ПК 2.5. Проверять станки на точность обработки.

# 1.2 Цели и задачи учебной практики– требования к результатам освоения учебной практики:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения учебной практики должен:

# иметь практический опыт:

**-** контроля качества деталей после механической и слесарной обработки;

* контроля качества узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;
* приемки деталей после механической и слесарной обработки;
* приемки узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;
* обнаружения и классификации брака;
* испытания узлов, конструкций и частей машин;
* проверки станков на точность обработки;

**уметь**

* обеспечивать безопасную работу;
* определять качество и соответствие техническим условиям деталей, подаваемых на сборочный участок;
* выполнять проверку узлов и конструкций после их сборки или установки на место;
* оформлять документацию на принятую и забракованную продукцию;
* классифицировать брак на обслуживаемом участке по видам, устанавливать причины его возникновения и своевременно принимать меры к его устранению;
* заполнять журнал испытаний, учета и отчетности по качеству и количеству на принятую и забракованную продукцию;
* проверять предельный измерительный и режущий инструмент сложного профиля;
* проверять взаимоположения сопрягаемых деталей, прилегания поверхностей и бесшумную работу механизмов;
* вести учет и отчетность по принятой продукции;
* выполнять контроль и приемку сложных деталей, изделий после механической и слесарной обработки, а также узлов, механизмов, комплектов и конструкций в целом после окончательной сборки с выполнением всех предусмотренных техническими условиями испытаний, с проверкой точности изготовления и сборки, с применением всевозможных специальных и универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов;
* контролировать сложный и специальный режущий инструмент;
* проверять станки на точность обработки без нагрузки и под нагрузкой;
* проверять на специальных стендах соответствие характеристик собираемых объектов паспортным данным;
* определять соответствие государственному стандарту материалов, поступающих на обработку, по результатам анализов и испытаний в лабораториях;
* устанавливать порядок приемки и проверки собранных узлов и конструкций.

**1.3.Количество часов на освоение программы учебной практики по ПМ.02** Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы учебной практики по ПМ.02 - 540 часов.

**Аннотация программы производственной практики**

**ПМ.02 Контроль качества и приём деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки**

* 1. **Область применения рабочей программы**

Рабочая программа производственной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **ПМ.02 Контроль качества и приём деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1. Контролировать качество деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 2.2. Проводить приемку деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 2.3. Классифицировать брак и устанавливать причину его возникновения. ПК 2.4. Проводить испытания узлов, конструкций и частей машин.

ПК 2.5. Проверять станки на точность обработки.

# Цели и задачи производственной практики– требования к результатам освоения производственной практики:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения производственной практики должен:

# иметь практический опыт:

**-** контроля качества деталей после механической и слесарной обработки;

* контроля качества узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;
* приемки деталей после механической и слесарной обработки;
* приемки узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;
* обнаружения и классификации брака;
* испытания узлов, конструкций и частей машин;
* проверки станков на точность обработки;

***Уметь***

* обеспечивать безопасную работу;
* определять качество и соответствие техническим условиям деталей, подаваемых на сборочный участок;
* выполнять проверку узлов и конструкций после их сборки или установки на место;
* оформлять документацию на принятую и забракованную продукцию;
* классифицировать брак на обслуживаемом участке по видам, устанавливать причины его возникновения и своевременно принимать меры к его устранению; заполнять журнал испытаний, учета и отчетности по качеству и количеству на принятую и забракованную продукцию;
* проверять предельный измерительный и режущий инструмент сложного профиля;
* проверять взаимоположения сопрягаемых деталей, прилегания поверхностей и бесшумную работу механизмов;
* вести учет и отчетность по принятой продукции;
* выполнять контроль и приемку сложных деталей, изделий после механической и слесарной обработки, а также узлов, механизмов, комплектов и конструкций в

целом после окончательной сборки с выполнением всех предусмотренных техническими условиями испытаний, с проверкой точности изготовления и сборки, с применением всевозможных специальных и универсальных контрольно-измерительных инструментов, и приборов;

* контролировать сложный и специальный режущий инструмент;
* проверять станки на точность обработки без нагрузки и под нагрузкой;
* проверять на специальных стендах соответствие характеристик собираемых объектов паспортным данным;
* определять соответствие государственному стандарту материалов, поступающих на обработку, по результатам анализов и испытаний в лабораториях;
* устанавливать порядок приемки и проверки собранных узлов и конструкций.

# Количество часов на освоение программы производственной практики по ПМ.02

Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы производственной практики по ПМ.02- 504 часа.