

# АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## ПМ.03 ВНЕДРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

### 1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее - программа ПМ) является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.08 Технология машиностроения базовой подготовки, разработанной в ГАПОУ СО «Тольяттинском машиностроительном колледже» в части освоении основного вида деятельности: Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована дополнительном профессиональном образовании (повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке рабочих по технологии производства.

Рабочая программа ПМ составлена для очной и заочной форм обучения.

### 1.2 Цели и задачи профессионального модуля

#### Обязательная часть

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен

#### **иметь практический опыт:**

– участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;

– проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

#### **уметь:**

– проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;

– устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;

– определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;

– выбирать средства измерения;

– определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;

– анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;

– рассчитывать нормы времени;

**знать:**

- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;
- основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;
- основные методы контроля качества детали;
- виды брака и способы его предупреждения;
- структуру технически обоснованной нормы времени;
- основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.

Вариативная часть

С учетом требований профессионального стандарта Специалист по технологиям материалобрабатывающего производства, код и уровня квалификации – 5А :

- анализировать возможности способов получения заготовок
- анализировать схемы контроля технических требований;
- анализировать возможности средств контроля технических требований;
- подготовка предложений по предупреждению и ликвидации брака в изготовлении изделий
- оперативно решать технологические проблемы в непосредственном производстве
- анализировать основные параметры реализуемых технологических процессов
- анализировать режимы работы технологического оборудования
- анализировать режимы работы технологической оснастки
- анализировать производственную ситуацию и выявлять причины брака в изготовлении изделий
- согласовывать внесение изменений в технологические процессы
- согласовывать внесение изменений в технологическую документацию
- процедура согласования предложений по изменению технологических процессов;