

Аннотация программы производственной практики
Профессионального модуля ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства, междисциплинарных курсов МДК.04.01. Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства

1. Цели и задачи ПП

Цель:

- формирование у будущих специалистов системы знаний и практических навыков при организации контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.

Задачи

- усвоение практических основ принятия обоснованных решений при контроле, наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и сборочного оборудования.

2. Место практики в структуре программы ППССЗ

Программа производственной практики является частью образовательной программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в части освоения основного вида профессиональной деятельности Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства и соответствующих профессиональных компетенций.

Производственная практика проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, после прохождения междисциплинарных курсов МДК.04.01. Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства в рамках профессионального модуля в рамках профессионального модуля ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.

3. Результаты освоения ПП

В результате освоения программы практики обучающийся должен

иметь практический опыт:

- диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования, определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств;
- организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков, выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт;
- регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования;
- организации подготовки заявок, приобретения, доставки, складирования и хранения расходных материалов;
- оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования, проведения контроля качества наладки и технического обслуживания оборудования.

уметь:

- осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования, оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков, контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования;
- обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования;
- выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
- рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами;

- выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков.

Результатом освоения профессионального модуля ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства, в том числе общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями: ОК 01.- ОК 09., ПК 4.1.- ПК 4.5.

4. Количество часов на освоения ПП:

Объем образовательной программы в академических часах – **72 часа**(2 недели)/, в том числе: учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **12 часов**, самостоятельная работа – **60 часов**.

5. Контроль результатов освоения ПП: виды текущего контроля, формы промежуточной аттестации

Текущий контроль: контроль выполнения видов работ. Дневник по практики. Отчет по практики

Промежуточная аттестация: дифференцированный зачет