**АННОТАЦИЯ**

**К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ 04. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 13063 КОНТРОЛЕР СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ**

* 1. **Область применения программы**

 Рабочая программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО специальности ***27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг, базовой подготовки, укрупнённой группы подготовки 27.00.00 Управление в технических системах*** в части освоения основного вида деятельности (ВД):

**ВПД 5. Выполнение работ по профессии 13063 контролер станочных и слесарных работ** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 5.1. Контролировать качество деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;

ПК 5.2. Проводить приемку деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;

ПК 5.3. Классифицировать брак и устанавливать причину его возникновения;

ПК 5.4. Проводить испытания узлов, конструкций и частей машин;

ПК 5.5. Проверять станки на точность обработки.

 **1.2. Цели и задачи учебной практики – требования к результатам освоения программы учебной практики:**

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

***иметь практический опыт:***

* контроля качества деталей после механической и слесарной обработки;
* контроля качества узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки;
* приемка 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;
* проверка 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;
* проверить предельный измерительный и режущий инструмент сложного профиля;
* проверить 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;
* проверить станки на точность обработки без нагрузки и под нагрузкой;
* проверить на специальных стендах соответствие характеристик собираемых объектов паспортным данным;
* определить соответствие государственному стандарту материалов, поступающих на обработку, по результатам анализов и испытаний в лабораториях;
* устанавливать порядок приемки и проверки собранных узлов и конструкций