

**АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления
деталей машин и осуществление технического контроля.**

название учебной дисциплины

1. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Модуль входит в состав модулей профессионального цикла.

2. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

Код ПК, ОК, ЛР	Умения	Знания
ПК 1 ПК 2 ОК 1 ОК 2 ОК 3 ОК 4 ОК 6 ОК 7 ОК 9	<p>проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;</p> <p>устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p> <p>определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;</p> <p>выбирать средства измерения;</p> <p>определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;</p> <p>анализировать причины брака,</p>	<p>основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p> <p>основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; основные методы контроля качества детали;</p> <p>виды брака и способы его предупреждения;</p> <p>структуру технически обоснованной нормы времени;</p> <p>основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.</p>

	разделять брак на исправимый и неисправимый;	
--	--	--

3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:

Объем работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем 160 часов.

4. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной деятельности	Объем часов
Объем образовательной программы	222
Объем работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем	160
в том числе:	
- теоретическое обучение	124
- лабораторные работы(если предусмотрено)	-
- практические занятия(если предусмотрено)	28
- курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
- самостоятельная работа	62
- промежуточная аттестация (зачет/дифференцированный зачет/экзамен)	6

5. Содержание дисциплины

Раздел ПМ 1. Обеспечение реализации технологического процесса по изготовлению деталей

МДК 1. Реализация технологических процессов изготовления деталей

Тема 1.1. Конструкторская подготовка производства (КПП)

Тема 1.2. Технологическая подготовка производства (ТПП)

Тема 1.3. Организационная подготовка производства

Раздел ПМ 2. Организация управления качеством продукции

МДК 2. Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

Тема 2.1. Цели и задачи технического контроля

Тема 2.2. Контроль качества продукции в процессе производства

Тема 2.3. Средства измерения и контроля

Тема 2.4. Основы технического нормирования труда