

**Аннотация рабочей программы производственной
(по профилю специальности) практики
ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ
(18809 «СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ)**

Область применения программы

Рабочая программа производственной (по профилю специальности) практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Цели и задачи производственной практики - требования к результатам прохождения практики:

Производственная (по профилю специальности) практика направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям, должностям служащих (18809 «Станочник широкого профиля»).

В ходе освоения программы производственной (по профилю специальности) практики студент должен:

иметь практический опыт:

- Анализировать исходные данные (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых заготовок, деталей, изделий;
- Подготавливать и обслуживать рабочее место для проведения обработки простых заготовок, деталей, изделий;
- Вести технологический процесс обработки простых заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;
- Контролировать качество обработки простых заготовок, деталей, изделий.

уметь:

- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника;
- Производить текущую подналадку станка;
- Читать и применять техническую документацию при выполнении работ;
- Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов

требованиям технической документации (карты);

- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;
- Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;
- Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;
- Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых заготовок, деталей, изделий;
- Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;
- Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;
- Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ.

**Количество часов на освоение рабочей программы
производственной (по профилю специальности) практики:**

Всего –72 часа.