

АННОТАЦИЯ
рабочей программы
ПМ.04 «ОСВОЕНИЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ
ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ (13063
КОНТРОЛЕР СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ)»

Цели профессионального модуля:

Рабочая программа профессионального модуля направлена на освоение основного вида профессиональной деятельности: освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих (13063 Контролер станочных и слесарных работ) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 4.1.	Контролировать качество изготовления простых деталей
ПК 4.2.	Контролировать качество сборки простых сборочных единиц и изделий

В результате освоения ППСЗ обучающийся должен обладать **общими компетенциями**, включающими способность:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

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

иметь практический опыт:

Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей, сборочных единиц и изделий

Выбор и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических требований простых деталей

Измерения и контроль линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм)

Измерения и контроль угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')

Измерения и контроль параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности

Измерения и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)

Контроль шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм

Установление видов дефектов простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Установление вида брака простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Оформление документации на принятые и забракованные простые детали, составление паспортов или формуляров на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий

Контроль и выявление дефектов соединений с натягом, с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами

Контроль и выявление дефектов резьбовых, клепанных, клеевых, соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами

Контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

Контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске

Контроль качества простых изделий после сборки

уметь:

Читать чертежи и применять техническую документацию на простые детали, на простые сборочные единицы и изделия

Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты

Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм)

Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')

Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности

Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)

Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом

Выявлять дефекты простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Определять вид брака простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Документально оформлять результаты контроля простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Выбирать шаблоны и калибры для контроля простых сборочных единиц и изделий

Выявлять погрешности и дефекты сборки соединений с натягом, с зазором в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами

Выявлять погрешности и дефекты сборки резьбовых, клепанных, клеевых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами

Определять величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов

Использовать методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

знать:

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, сборочных чертежей, спецификаций, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Обозначение на рабочих чертежах, сборочных чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым простым деталям, сборочным единицам и изделиям

Методики измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм)

Виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм)

Методики измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')

Виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')

Методики измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности

Методики измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)

Виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)

Методика контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом

Виды и назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом

Виды дефектов простых деталей, простых сборочных единиц и изделий

Виды брака деталей, сборочных единиц и изделий

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Требования к оснащению и организации рабочего места для проведения контроля простых сборочных единиц и изделий

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий

Основные характеристики соединений с натягом, с зазором, резьбовых, клепаных соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях

Методики контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске

Одними из рассматриваемых тем профессионального модуля являются:

Технические требования, предъявляемые к качеству обработки на всех этапах технологического процесса. Методы технического контроля качества обработки.

Требования, предъявляемые к оформлению заказов, принимаемых в обработку. Порядок возврата на приемные пункты неправильно принятых или оформленных заказов.

Место профессионального модуля в структуре ШССЗ

Программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям). Профессиональный модуль относится к профессиональному циклу программы подготовки специалистов среднего звена.