

Аннотация
к рабочей программе производственной практики (по профилю специальности)
УП 04.01 Учебная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
по специальности 15.02.16 Технология машиностроения
3 года 10 месяцев на базе основного общего образования
Год начала подготовки 2023 г.

1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается учебная практика (по профилю специальности)

Учебная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве входит в основную образовательную программу для специальности 15.02.16 Технология машиностроения

2. Общая трудоёмкость

Учебная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства изучается в объеме 108 часов. В том числе количество часов в форме практической подготовки- 108 часов.

3. Место производственной практики в структуре образовательной программы

Учебная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства относится к профессиональному циклу учебного плана.

4. Требования к результатам освоения производственной практики:

Процесс изучения учебной практики Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):**

Код	Наименование результата обучения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования	умения: 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; практический опыт: диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования, определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств;

ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов	умения: обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования; практический опыт: организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков, выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт.
ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования	умения: выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования; практический опыт: регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования;
ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию	умения: выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков; практический опыт: оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования, проведения контроля качества наладки и технического обслуживания оборудования.

5. Содержание производственной практики

Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства: Вводный инструктаж, техника безопасности, работа с документацией, основная часть - выполнение заданий практики, заполнение отчетной документации.

Заполнение отчетной документации по прохождению практики. Подготовка отчета. Обобщение материала, полученного при прохождении практики. Проведение итогового занятия

7. Формы организации учебного процесса по учебной практике

Изучение учебно практики Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве складывается из следующих элементов:

- практические занятия;
- самостоятельная работа обучающегося при выполнении практических заданий, изучение основной и дополнительной литературы;
- подготовка к промежуточной аттестации.

При реализации производственной практики предполагается организация практической подготовки, направленной на выполнение работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Подготовка к практическим занятиям и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов осуществляется с использованием:

- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

8. Виды контроля

№ 6 семестр – дифференцированный зачет.