

**Аннотация**  
**Профессионального модуля «Участие во внедрении технологических процессов**  
**изготовления деталей машин и осуществление технического контроля»**

Наименование профессионального модуля	<b>Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля</b>
Цель профессионального модуля	<p style="text-align: center;">Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;</p> <p>- Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.</p>
Задачи профессионального модуля	<p style="text-align: center;"><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;</li> <li>- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;</li> <li>- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</li> <li>- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации.</li> <li>- выбирать средства измерения;</li> <li>- определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;</li> <li>- анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;</li> <li>- рассчитывать нормы времени;</li> <li>- планировать, организовать и проводить мероприятия по реализации принципов бережливого производства;</li> <li>- пользоваться инструментами бережливого производства в производственной деятельности предприятия;</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</li> <li>- основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;</li> <li>- основные методы контроля качества детали;</li> <li>- виды брака и способы его предупреждения;</li> <li>- структуру технически обоснованной нормы времени;</li> <li>- основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования</li> <li>- содержание и формы бережливого производства;</li> <li>- основные методы организации промышленного производства на основе бережливого производства;</li> <li>- принципы, методы и инструменты бережливого производства</li> <li>- алгоритм внедрения инструментов бережливого производства в хозяйственную деятельность промышленных предприятий;</li> <li>- методы и инструменты построения карты текущих и будущих потоков создания ценности;</li> </ul>

	—
Основные разделы профессионального модуля	<b>Раздел МДК 03.01.</b> Реализация технологических процессов изготовления деталей <b>Раздел 2МДК 03.02.</b> Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации <b>Раздел МДК 03.03 Бережливое производство</b>
Общая трудоемкость дисциплины	Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего) 398 в том числе: лекционные занятия 86 практические занятия 212 Самостоятельная работа обучающегося (всего) 91 Консультации 54
Формы промежуточной аттестации	Квалификационный экзамен