



Машиностроение



ГБПОУ «Юрюзанский
технологический техникум»



ФГУП «Приборостроительный завод
им.К.А. Володина»

Профиль компетенций выпускника по специальности

15.02.16 Технология машиностроения Приказ № 444 от 14.06.2022"Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.02.16 Технология машиностроения"

Согласовано: ФГУП «Приборостроительный завод им.К.А. Володина»

ФИО....., должность, печать, подпись (от работодателя)

Михайлов Иван Михайлович, начальник отдела



и развитие персонала

1. Общая характеристика

Параметр	Данные
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	<p>40.067 Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике Зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 3 ноября 2020 года, регистрационный №60720,</p> <p>40.010 Технический контроль качества и управление качеством продукции,</p> <p>40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением</p>
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	<p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)</p> <p>Прохождение противопожарного инструктажа</p> <p>Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте</p> <p>Наличие II группы по электробезопасности</p>
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ № 444 от 14.06.2022
Квалификация (-и) выпускника	Техник - технолог
в т.ч. дополнительные квалификации	<p>Слесарь по контрольно -измерительным приборам и автоматике 2 разряда,</p> <p>Контролер качества 4 разряда,</p> <p>Оператор станков с программным управлением- 2 разряда.</p>
Направленность (-и) образовательной программы	нет
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы	3 года 10 месяцев
Согласованный с работодателем объем образовательной программы	1260 часов
Форма обучения	очная

Количество часов практики за весь период обучения / из них количество часов производственной практики	1908/1044
---	-----------

2. Дополнительные квалификации, виды деятельности, компетенции выпускника по запросу работодателя

Дополнительные квалификации, компетенции, востребованные работодателем	Код и наименование ПС	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ	Требования к результатам освоения дополнительных компетенций, квалификаций	Виды деятельности по запросу работодателя		Код и наименование структурного компонента ОПОП-П, в рамках которого реализуется освоение компетенций
					Наименование ВД	Код и наименование ПК	
Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике (дополнительная квалификация)	40.067 Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике	ОТФ А. Ремонт контрольно-измерительных приборов, использующих прямое преобразование измеряемых физических величин в регистрируемые параметры (далее - простые контрольно-измерительные приборы)	ТФ А/01.2 Восстановление и замена деталей, узлов и техническое обслуживание простых контрольно-измерительных приборов	Владеть навыками: Изучения конструкторской и технологической документации на простые контрольно-измерительные приборы, - Подготовки рабочего места для демонтажа, монтажа, сборки и разборки простых контрольно-измерительных приборов, -Выбора слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для ремонта, регулировки, испытания и сдачи простых контрольно - измерительных приборов, -Демонтажа и монтажа простых контрольно-измерительных приборов, -Разборки и сборки	Выполнение вида деятельности по профессии рабочего «Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике» (дополнительная квалификация)	ПК 06.01 Выполнять восстановление и замену деталей, узлов и техническое обслуживание простых контрольно-измерительных приборов	ПМ.06 Освоение профессии 18494 Слесарь по контрольно - измерительным приборам и автоматике

			<p>простых контрольно-измерительных приборов, -Дефектации простых контрольно-измерительных приборов, -Оформления актов дефектации простых контрольно-измерительных приборов, -осуществления защитной смазки деталей, - ремонт и замена деталей и узлов простых контрольно-измерительных приборов -Регулировка простых контрольно-измерительных приборов.</p> <p>Знать: -Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту, регулировке, испытанию и сдаче простых контрольно-измерительных приборов, -Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту, регулировке, испытанию и сдаче простых контрольно-измерительных приборов - Устройство, назначение и принцип действия приборов для измерения</p>			
--	--	--	--	--	--	--

				<p>температуры, - Устройство, назначение и принцип действия манометров -Устройство, назначение и принцип действия расходомеров, Устройство, назначение и принцип действия весов и т.д.</p>			
				<p>Уметь: Читать чертежи простых контрольно-измерительных приборов, Подготавливать рабочее место для рационального и безопасного выполнения работ по ремонту, регулировке, испытанию и сдаче простых контрольно-измерительных приборов, Выбирать инструменты для производства работ по ремонту, регулировке, испытанию и сдаче простых контрольно-измерительных приборов, Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей простых контрольно-измерительных приборов</p>			
			<p>ТФ А/02.2 Слесарная обработка простых деталей контрольно-измерительных приборов</p>	<p>Владеть навыками: -Изучения конструкторской и технологической документации на узлы и простые детали контрольно-</p>		<p>ПК 06.02 Выполнять слесарную обработку простых деталей контрольно-измерительных</p>	

				<p>измерительных приборов, -Подготовки рабочего места для слесарной обработки простых деталей контрольно-измерительных приборов, -Выбора слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для слесарной обработки простых деталей контрольно-измерительных приборов, -Размерной обработки деталей и узлов контрольно-измерительных приборов с точностью до 12-го качества, -Выполнения операций по пригонке деталей и узлов контроль но-измерительных приборов с точностью до 12-го качества и шероховатостью Ra 6,3 и выше, -Контроля формы простых узлов и деталей контрольно-измерительных приборов, -Контроля размеров узлов и деталей</p>		приборов	
--	--	--	--	--	--	----------	--

				<p>контрольно-измерительных приборов с точностью до 12-го качества</p> <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Подготавливать рабочее место для рационального и безопасного выполнения слесарной обработки деталей и узлов контрольно-измерительных приборов, -Выбирать инструменты для производства работ по слесарной обработке, -Выбирать средства контроля и измерений, - Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей, - Печатать чертежи с использованием устройств вывода графической и текстовой информации и т.д. <p>Знать: Виды, конструкцию, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке деталей</p> <p>Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации</p> <ul style="list-style-type: none"> -Виды, назначение, 			
--	--	--	--	--	--	--	--

				возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и так далее.		
			ТФ А/03.2 Монтаж простых электрических схем контрольно-измерительных приборов	<p>Владеть навыками:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Использования персональной техники, печатать простых электрических схем контрольно-измерительных приборов с использованием устройств вывода графической и текстовой информации, - Производства работы по монтажу простых электрических схем контрольно-измерительных приборов, -Осуществления прокладки простых электрических схем контрольно-измерительных приборов, выбирая провода соответствующей марки и сечения для прокладки простых электрических схем контрольно-измерительных приборов <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Использовать персональную вычислительную технику для просмотра простых электрических схем контрольно-измерительных приборов, -Печатать простые 		ПК 6.3 Выполнение монтажа простых электрических схем контрольно-измерительных приборов

				<p>электрические схемы контрольно-измерительных приборов с использованием устройств вывода графической и текстовой информации,</p> <p>- Подготавливать рабочее место для рационального и безопасного выполнения монтажа электрических схем контрольно-измерительных приборов,</p> <p>- Выбирать инструменты для производства работ по монтажу простых электрических схем контрольно-измерительных приборов и так далее</p>			
				<p>Знать:</p> <p>- Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по монтажу простых электрических схем,</p> <p>- Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации,</p> <p>- Виды материалов, используемых при электромонтажных работах,</p> <p>- Методы пайки твердыми и мягкими припоями</p>			
Контролер качества (дополнительная)	40.010 Технический контроль	ОТФ А Контроль количественных	ТФ А/01.4 Контроль материалов,	Владеть навыками: Организации выполнения работ по контролю	Выполнение вида деятельности по	ПК 07.01 Владеть приемами контроля	Освоение профессии 12968

<p>квалификация)</p>	<p>качества и управление качеством продукции</p>	<p>и качественных характеристик продукции</p>	<p>сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий на входном контроле</p>	<p>поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов на соответствие требованиям нормативно-технической документации Организация выполнения работ по контролю поступающих комплектующих изделий на соответствие требованиям конструкторской документации Организация выполнения работ по учету и систематизация данных о фактическом уровне качества поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий Организация выполнения работ по подготовке заключений о соответствии качества поступающих в организацию материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий требованиям нормативно-технической документации Уметь: Анализировать нормативно-техническую, конструкторскую и технологическую документацию Искать в электронном архиве и просматривать нормативно-техническую</p>	<p>профессии рабочего Контролер качества (дополнительная квалификация)</p>	<p>материалов, сырья, полуфабрикатов на входном контроле</p>	<p>Контролер качества</p>
----------------------	--	---	--	---	--	--	---------------------------

				<p>документацию на поступающее сырье, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия</p> <p>Выполнять измерения, контроль и испытания материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий с применением аттестованных методик</p> <p>Использовать методики измерений, контроля и испытаний материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий</p> <p>Выбирать методы контроля, контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля характеристик поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий</p> <p>Использовать контрольно-измерительные приборы и инструменты для контроля характеристик поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий</p> <p>Определять соответствие характеристик поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий требованиям документов по стандартизации, конструкторских и технологических</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--

				<p>документов</p> <p>Использовать систему планирования ресурсов (далее - ERP-система) организации для учета и систематизации данных о фактическом уровне качества поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий</p> <p>Оформлять претензионные документы</p> <p>Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку статистических данных</p> <p>контроля</p> <p>Использовать специализированные компьютерные программы для расчета параметров распределений, оценки ошибок контроля</p> <p>Использовать текстовые редакторы (текстовые процессоры) для создания отчетов о результатах контроля поступающих материалов, сырья, полуфабрикатов, претензионных документов</p> <p>Знать:</p> <p>Нормативные правовые акты Российской Федерации, регламентирующие вопросы единства измерений и метрологического</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--

			<p>обеспечения Нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции Документы по стандартизации, нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы входного контроля Сортамент используемых в производстве материалов, сырья, полуфабрикатов Стандарты, технические условия на используемые материалы, сырье, полуфабрикаты и комплектующие изделия Требования к качеству используемых в производстве материалов, сырья, полуфабрикатов Номенклатура используемых в производстве комплектующих изделий Требования к качеству используемых в производстве комплектующих изделий Правила приемки материалов, сырья, полуфабрикатов, комплектующих изделий Методики измерения и контроля характеристик</p>			
--	--	--	---	--	--	--

				<p>материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий Виды, конструкции, назначение средств измерений и средств контроля для измерений и контроля характеристик материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий Правила выбора средств измерений и средств контроля для измерения и контроля характеристик материалов, сырья, полуфабрикатов и комплектующих изделий Методики статистической обработки результатов измерений и контроля Порядок предъявления рекламаций по качеству материалов, сырья, полуфабрикатов, комплектующих изделий Документы по стандартизации и методические документы, регламентирующие вопросы делопроизводства ERP-система организации: возможности и порядок работы Порядок работы с электронным архивом технической документации Прикладные компьютерные программы</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--

				<p>для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>Пакеты прикладных программ статистического анализа: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>Специализированные программы расчета ошибок контроля: наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>Текстовые редакторы (текстовые процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них</p> <p>Основные меры по предупреждению коррупции</p>			
			<p>ТФ А/02.4 Периодический контроль производственных процессов</p>	<p>Владеть навыками:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Организации выполнения работ по периодическому выборочному контролю качества изготавливаемой продукции в соответствии с требованиями технической документации, -Организации выполнения работ по обработке статистической информации по результатам выборочного контроля качества изготавливаемой 		<p>ПК 07.02</p> <p>Выполнять комплекс работ по периодическому контролю производственных процессов</p>	

				<p>продукции, -Организации выполнения работ по учету и систематизации данных о фактическом уровне качества изготавливаемой продукции, -Организации выполнения работ по оформлению документации по результатам контроля изготавливаемой продукции, -Организации выполнения работ по периодическому выборочному контролю соблюдения условий хранения материалов, сырья, полуфабрикатов, комплектующих изделий и готовой продукции, -Организации выполнения работ по обработке статистической информации по результатам выборочного контроля хранения материалов, сырья, полуфабрикатов, комплектующих изделий и готовой продукции -Организации выполнения работ по оформлению документации по результатам контроля условий хранения материалов, сырья, полуфабрикатов, комплектующих изделий и готовой продукции, -Организации выполнения</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--

				<p>работ по периодическому выборочному контролю соблюдения состояния рабочих мест и наличия необходимой технической документации,</p> <p>-Организации выполнения работ по периодическому выборочному контролю технического состояния средств технологического оснащения, средств измерений и сроков проведения их поверки (калибровки),</p> <p>-Организация выполнения работ по периодическому выборочному контролю соблюдения требований чистоты на рабочих местах и участках,</p> <p>-Организация выполнения работ по оформлению документации по результатам контроля рабочих мест, средств технологического оснащения и средств измерений</p>			
			<p>А/03.4 Внедрение новых средств технического контроля качества продукции</p>	<p>Владеть навыками:</p> <p>-Производить анализ нормативно-технических документов в области технического контроля качества продукции,</p> <p>-Производить анализ справочной информации, конструкторских и технологических документов для выполнения</p>		<p>ПК 07.03. Выполнять работы по внедрению новых средств технического контроля качества продукции</p>	

				<p>технологических операций контроля и измерений, -Производить испытания новых средств измерений и средств контроля качества продукции, -Производить опробование новых средств измерений и средств контроля качества продукции, -Производить испытания контрольной оснастки для измерений и контроля качества продукции, -Производить опробование контрольной оснастки для измерений и контроля качества продукции, -Производить подготовку отчетов по результатам испытаний и опробования новых средств измерений и средств контроля продукции, контрольной оснастки для измерений и контроля качества продукции. Уметь: -Анализировать методики, методы и средства контроля, -Анализировать схемы контроля, -Анализировать справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--

				<p>технологических операций контроля и измерений, -Анализировать основные требования к контрольной оснастке, -Выбирать и подготавливать к работе средства измерений, контроля и испытаний для проведения испытания и опробования новых средств измерений и средств контроля, контрольной оснастки, -Использовать средства измерений и средства контроля при проведении испытания и опробования новых средств измерения и средств контроля, контрольной оснастки, -Оформлять отчеты и техническую документацию в соответствии с требованиями документов по стандартизации, -Создавать электронные таблицы, выполнять вычисления и обработку результатов испытаний и опробования новых средств измерений и средств контроля продукции, контрольной оснастки, -Использовать текстовые редакторы (текстовые процессоры) для создания отчетов по результатам испытаний и опробования</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--

				<p>новых средств измерения и средств контроля продукции, контрольной оснастки.</p> <p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none">-Документы по стандартизации и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции,-Документы по стандартизации и методические документы, регламентирующие вопросы разработки средств измерений,-Документы по стандартизации и методические документы, регламентирующие метрологическое обеспечение производства,-Технические требования, предъявляемые к изготавливаемой в организации продукции,-Физические принципы работы, возможности и области применения методов и средств измерений,-Виды контрольной оснастки,-Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для проведения испытания и опробования новых			
--	--	--	--	---	--	--	--

				<p>средств измерения и средств контроля, контрольной оснастки</p> <ul style="list-style-type: none">-Правила и принципы выбора средств измерений, используемых в контрольной оснастке-Методики выполнения измерений, контроля и испытаний изготавливаемой продукции,-Показатели качества продукции,-Методики испытания средств измерений и средств контроля качества продукции, контрольной оснастки,-Порядок опробования средств измерения и средств контроля качества продукции, контрольной оснастки,-Документы по стандартизации и руководящие материалы по оформлению конструкторской документации,-Конструктивные особенности и принципы работы средств измерений,-Технологические возможности и области применения средств измерений,-Прикладные компьютерные программы для работы с			
--	--	--	--	---	--	--	--

				электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них, -Текстовые редакторы (текстовые процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них.			
Оператор станков с программным управлением (дополнительная квалификация)	40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением	ОТФ А. Изготовление простых деталей типа тел вращения на токарных универсальных станках с ЧПУ	ТФ А/01.1 Обработка заготовки простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на токарном универсальном станке с ЧПУ	Владеть навыками: -Проводить анализ технологической и конструкторской документации на изготовление простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ, -Проводить анализ технологической и конструкторской документации на изготовление простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ, -Осуществлять установку заготовки простой детали типа тела вращения в приспособление токарного универсального станка с ЧПУ, -Осуществлять запуск токарного универсального станка с ЧПУ для изготовления простой детали типа тела вращения, -Осуществлять запуск	Оператор станков с программным управлением (дополнительная квалификация)	ПК 08.01 Обработка заготовки простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на токарном универсальном станке с ЧПУ	ПМ.08 Освоение профессии 16045 Оператор станков с программным управлением

				<p>управляющей программы для обработки заготовки простой детали типа тела вращения,</p> <p>-Проводить контроль состояния режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ,</p> <p>-Проводить контроль процесса изготовления простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ,</p> <p>-Анализ технологической и конструкторской документации на изготовление простых деталей не типа тел вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ,</p> <p>-Проверка технологической оснастки для изготовления простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ,</p> <p>-Установка заготовки простой детали не типа тела вращения в</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--

			<p>универсальных приспособлениях универсального сверлильного, фрезерного или расточного станка с ЧПУ,</p> <p>-Запуск универсального сверлильного, фрезерного или расточного станка с ЧПУ для изготовления простой детали не типа тела вращения,</p> <p>-Запуск управляющей программы для обработки заготовки простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ,</p> <p>-Контроль состояния режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ.</p> <p>-Контроль процесса изготовления простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ.</p>			
			<p>Уметь:</p> <p>-Применять технологическую и</p>			

				<p>конструкторскую документацию на изготовление простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ,</p> <p>-Устанавливать заготовку простой детали типа тела вращения в приспособление токарного универсального станка с ЧПУ,</p> <p>-Контролировать базирование и закрепление заготовки простой детали типа тела вращения в универсальном, приспособлении на токарном универсальном станке с ЧПУ</p> <p>-Проверять надежность закрепления заготовки простой детали типа тела вращения в приспособлении и прилегание заготовки к установочным поверхностям приспособления</p> <p>-Запускать токарный универсальный станок с ЧПУ</p> <p>-Читать управляющую программу для обработки заготовки простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ</p> <p>-Запускать управляющую</p>			
--	--	--	--	---	--	--	--


				<p>программу для обработки заготовки простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ и так далее</p> <p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Правила чтения технологической и конструкторской документации, -Условное обозначение технологических баз, используемое в технологической документации, -Устройство, основные узлы, принципы работы и правила эксплуатации универсальных приспособлений, используемых для установки заготовок и изготовления простых деталей типа тел вращения на токарных универсальных станках с ЧПУ, -Способы контроля надежности крепления заготовок в приспособлениях и прилегания заготовок к установочным поверхностям, -Основные механизмы и узлы токарных универсальных станков с ЧПУ и принципы их работы 			
			<p>ТФ А/02.2 Контроль</p>	<p>Владеть навыками: -Визуального определения</p>		<p>ПК 08.02 Осуществление</p>	

			<p>параметров простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ</p>	<p>дефектов обработанных поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, -Контроля линейных размеров простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, по 12 - 14-му качеству, -Контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, с точностью до 14-й степени точности, -Контроля шероховатости поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, по параметру Ra 6,3...12,5, -Визуального определение дефектов обработанных поверхностей простой детали не типа тела вращения, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ,</p>		<p>контроля параметров простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ</p>	
--	--	--	---	---	--	--	--

			<p>-Контроля линейных размеров простой детали не типа тела вращения, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ, по 12 - 14-му качеству,</p> <p>-Контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простой детали не типа тела вращения, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ, с точностью до 14-й степени точности,</p> <p>-Контроля шероховатости поверхностей простой детали не типа тела вращения, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ, по параметру Ra 6,3...12,5</p>			
			<p>Уметь:</p> <p>-Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ,</p> <p>-Применять универсальные контрольно-</p>			

				<p>измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля линейных размеров простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, с точностью до 12 - 14-го квалитета, -Применять универсальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения обработанных поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, с точностью до 14-й степени точности, -Контролировать шероховатость поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ, визуально-тактильными методами, -Проверять соответствие измеренных параметров простой детали типа тела вращения, изготовленной на универсальном токарном станке с ЧПУ,</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--

				<p>чертежу</p> <p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none">-Правила чтения технологической и конструкторской документации,-Обозначения на рабочих чертежах деталей допусков и посадок типовых соединений, допусков форм и взаимного расположения поверхностей, параметров шероховатости поверхностей,-Система допусков и посадок, степеней точности; качества и параметры шероховатости,-Виды дефектов поверхностей и способы их предупреждения и устранения,-Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля шероховатости по параметру Ra 6,3...12,5,-Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля			
--	--	--	--	--	--	--	--



				<p>линейных размеров по 12 14-му качеству -Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно- измерительных инструментов для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения с точностью до 14-й степени точности, -Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы, -Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--



ГБПОУ «Юрюзанский
технологический техникум»

ФГУП «Приборостроительный завод
им.К.А. Володина»

Профиль компетенций выпускника по специальности

15.02.16 Технология машиностроения Приказ № 444 от 14.06.2022 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.02.16 Технология машиностроения"

Согласовано: ФГУП «Приборостроительный завод им.К.А. Володина»

ФИО....., должность, печать, подпись (от работодателя)

Михайлов Иван Михайлович, начальник отдела



и развитие персонала