

АННОТАЦИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.04 ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ, НАЛАДКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА

Наименование модуля	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
Формируемые компетенции (части компетенций)	<p>ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p> <p>ОК2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p> <p>ОК 4. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p> <p>ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p> <p>ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p> <p>ПК 4.1 Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.</p> <p>ПК 4.2 Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования металлорежущего участка в рамках своей компетенции.</p> <p>ПК 4.3 Планировать работы по наладке, подналадке металлорежущего оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям.</p> <p>ПК 4.4 Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.</p> <p>ПК 4.5 Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.</p>
Задачи модуля	<p>владеть навыками</p> <p>диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего оборудования; определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств; регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования; постановки производственных задач персоналу,</p>

осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке;

организации работ по устраниению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;

планирования работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям;

оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования;

организации работ по ресурсному обеспечению технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами;

выведения узлов и элементов металлорежущего оборудования в ремонт;

определения соответствия соединений и сформированных размерных цепей производственному заданию;

определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств;

в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования

уметь

осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;

определять причины неисправностей и отказов систем металлорежущего оборудования; выбирать методы и способы их устранения;

проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;

организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего оборудования;

планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задач и нормативных требований;

выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего оборудования; применение SCADA систем в ресурсном обеспечении работ;

проводить расчёты наладки работ металлорежущего оборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладки;

обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования;

оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков;

применение SCADA систем при контроле качества работ

по наладке, подналадке и техническом обслуживании металлорежущего оборудования

знать

основные режимы работы металлорежущего оборудования, виды контроля работы металлорежущего оборудования;

техническую документацию на эксплуатацию металлорежущего оборудования; виды неисправностей, поломок и отказов систем металлорежущего оборудования;

методы и способы диагностики и ремонтаметаллорежущего производственного оборудования;

степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;

причины отклонений работы металлорежущего оборудования от технической и технологической документации;

виды работ по устранению неполадок и отказов металлорежущего оборудования; механические и электромеханические устройства металлорежущего оборудования;

виды и правила организации работ по устранению неполадок металлорежущего оборудования;

правила взаимодействия с подчинённым и руководящим составом;

этика делового общения;

объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего оборудования;

виды работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;

порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля, наладки и подналадки и технического обслуживания;

требования единой системы технологической документации;

правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего оборудования;

применение SCADA систем для ремонта металлорежущего оборудования;

порядок и правила организации ресурсного обеспечения работ по наладке металлорежущего оборудования;

виды требуемых ресурсов для обеспечения работ поналадке металлорежущего оборудования;

правила проведения наладочных работ и выведения узлов и элементов металлорежущего оборудования в ремонт;

нормы охраны труда и бережливого производства;

контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности;

основы контроля качества работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;

	понятие, структуру и применимость SCADA систем; стандарты качества работ в машиностроительном сборочном производстве																				
Основные разделы / темы модуля	<p>МДК.04.01 Контроль, наладка и техническое обслуживание металлорежущего оборудования</p> <p>УП.04.01 Учебная практика</p> <p>ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности)</p> <p>ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю</p>																				
Общая трудоемкость профессионального модуля	<p>Вид учебной работы Объем часов</p> <table> <tr> <td>Максимальная учебная нагрузка (всего)</td> <td>288</td> </tr> <tr> <td>Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)</td> <td>105</td> </tr> <tr> <td>в том числе:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Лекции</td> <td>31</td> </tr> <tr> <td>Лабораторные работы</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Практические</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Самостоятельная работа обучающихся (всего)</td> <td>33</td> </tr> <tr> <td>УП.04.01 Учебная практика</td> <td>72</td> </tr> <tr> <td>ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)</td> <td>72</td> </tr> <tr> <td>ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю</td> <td>6</td> </tr> </table> <p>Промежуточная аттестация в форме</p> <p>МДК.04.01 - другие формы контроля</p> <p>МДК.04.02 - дифференцированный зачет</p> <p>УП.04.01 - дифференцированный зачет;</p> <p>ПП.04.01 - дифференцированный зачет;</p> <p>ПМ.04.01(К) - экзамен по модулю</p>	Максимальная учебная нагрузка (всего)	288	Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	105	в том числе:		Лекции	31	Лабораторные работы	32	Практические	32	Самостоятельная работа обучающихся (всего)	33	УП.04.01 Учебная практика	72	ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)	72	ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю	6
Максимальная учебная нагрузка (всего)	288																				
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	105																				
в том числе:																					
Лекции	31																				
Лабораторные работы	32																				
Практические	32																				
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	33																				
УП.04.01 Учебная практика	72																				
ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)	72																				
ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю	6																				