

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор
Дата подписания: 02.10.2023 15:41:59
Уникальный программный ключ:
bb52f959411e64617988e12747ce199b1a2d

03. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве

Рабочая программа профессионального модуля является частью ООП-П в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности «Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
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 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 3	Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
ПК 3.1.	Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации
ПК 3.2.	Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий
ПК 3.3.	Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования
ПК 3.4.	Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства
ПК 3.5.	Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению

ПК 3.6.	Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами
----------------	--

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Владеть навыками	<p>Н.1.01 разработки технологического процесса сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации;</p> <p>Н.1.02 применения конструкторской документации для разработки технологической документации;</p> <p>Н.1.03 выбора оборудования, инструмента и оснастки для осуществления сборки изделий;</p> <p>Н.1.04 разработки маршрутных и операционных технологических карт для сборки изделий на сборочных участках машиностроительных производств;</p> <p>Н.1.05 составления технологических маршрутов сборки узлов и изделий и проектирования сборочных технологических операций;</p> <p>Н.1.06 использования систем автоматизированного проектирования к оформлению технологической документации по сборке изделий;</p> <p>Н.1.07 реализации технологического процесса сборки изделий машиностроительного производства;</p>
	<p>Н.1.08 проведения контроля соответствия качества сборки требованиям технологической документации;</p> <p>разработки и составления планировок участков сборочных цехов</p>
Уметь	<p>У.1.01 разрабатывать технологические схемы сборки узлов или изделий;</p> <p>У.1.02 читать чертежи сборочных узлов;</p> <p>У.1.03 определять последовательность сборки узлов и деталей</p> <p>У.1.04 выбирать и применять сборочный инструмент, оборудование и оснастку для осуществления сборки</p> <p>У.1.05 оформлять технологическую документацию;</p> <p>У.1.06 оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки изделий;</p> <p>У.1.07 применять системы автоматизированного проектирования, САД технологии при оформлении карт технологического процесса сборки</p> <p>У.1.08 выбирать и применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением;</p> <p>У.1.09 применять системы автоматизированного проектирования для выбора инструмента и приспособлений для сборки узлов или изделий - анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции;</p> <p>У.1.01 выбирать средства измерения и определять годность изделий осуществлять компоновку участка сборочного цеха согласно технологическому процессу</p>

Знать	<p>3.1.01 типовые процессы сборки характерных узлов, применяемых в машиностроении;</p> <p>3.1.02 оборудование и инструменты для сборочных работ;</p> <p>3.1.03 процессы выполнения сборки неподвижных неразъёмных и разъёмных соединений;</p> <p>3.1.04 назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых изделий;</p> <p>3.1.05 технологический процесс сборки согласно выбранному решению;</p> <p>3.1.06 виды и перечень технологической документации в составе комплекта по сборке узлов или деталей машин;</p> <p>3.1.07 виды технологической документации сборки;</p> <p>3.1.08 правила разработки технологического процесса сборки;</p> <p>3.1.09 назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых узлов и изделий;</p> <p>3.1.10 технологический процесс сборки узлов или деталей согласно выбранному решению;</p> <p>3.1.11 конструктивно-технологическую характеристику собираемого объекта;</p> <p>3.1.12 подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента и приспособлений;</p> <p>3.1.13 основные признаки объектов контроля;</p> <p>3.1.14 основные методы контроля качества сборки;</p> <p>3.1.15 виды брака и способы его предупреждения;</p> <p>3.1.16 плана участков сборочных цехов;</p>
	<p>3.1.17 правила и нормы размещения сборочного оборудования;</p> <p>3.1.18 виды транспортировки и подъёма деталей;</p> <p>3.1.19 виды сборочных цехов;</p> <p>3.1.20 типовые виды планировок участков сборочных цехов;</p> <p>3.1.21 основы инженерной графики и требования технологической документации к планировкам участков и цехов</p>

Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины: в соответствии с учебным планом.