

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна  
Должность: Проректор по УО  
Дата подписания: 02.10.2023 15:41:59  
Уникальный программный ключ:  
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139812a

**ЦМ 04. Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства**

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 «Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

**Перечень общих компетенций**

Код	Наименование общих компетенций
<b>ОК 01</b>	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
<b>ОК 02</b>	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
<b>ОК 04</b>	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
<b>ОК 06</b>	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
<b>ОК 07</b>	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
<b>ОК 09</b>	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

**Перечень профессиональных компетенций**

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВД 4</b>	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
<b>ПК 4.1.</b>	Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования
<b>ПК 4.2.</b>	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов
<b>ПК 4.3.</b>	Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования
<b>ПК 4.4.</b>	Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке
<b>ПК 4.5.</b>	Контролировать качество работ по наладке и ТО

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

<p>Владеть навыками</p>	<p><b>Н.1.01</b> наладки на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки поверхностей;</p> <p><b>Н.1.02</b> диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>Н.1.03</b> установки деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях;</p> <p><b>Н.1.04</b> организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;</p> <p><b>Н.1.05</b> постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке;</p> <p><b>Н.1.06</b> наладке и регулировке основных механизмов металлорежущего и аддитивного оборудования в процессе работы;</p> <p><b>Н.1.07</b> оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования;</p> <p><b>Н.1.08</b> выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт;</p> <p><b>Н.1.09</b> определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлорежущих и аддитивных производств;</p> <p><b>Н.1.10</b> контроля с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей;</p> <p><b>Н.1.11</b> регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования.</p>
<p>Уметь</p>	<p><b>У.1.01</b> осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;</p> <p><b>У.1.02</b> программировать в полуавтоматическом режиме и дополнительные функции станка;</p> <p><b>У.1.03</b> выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях;</p> <p><b>У.1.04</b> организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>У.1.05</b> выполнять наладку обрабатывающих центров с ЧПУ на обработку детали;</p> <p><b>У.1.06</b> выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы;</p>

	<p><b>У.1.07</b> оформлять техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств;</p> <p><b>У.1.08</b> рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами;</p> <p><b>У.1.09</b> выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования</p> <p><b>У.1.10</b> обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>У.1.11</b> оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков.</p>
Знать	<p><b>3.1.01</b> основы электротехники, электроники, гидравлики и программирования в пределах выполняемой работы</p> <p><b>3.1.02</b> способы и правила механической и электромеханической наладки, устройство обслуживаемых станков;</p> <p><b>3.1.03</b> правила установки универсального и специального режущего инструмента;</p> <p><b>3.1.04</b> способы корректировки режимов резания по результатам работы станка</p> <p><b>3.1.05</b> техническая документация на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>3.1.06</b> карты контроля и контрольных операций;</p> <p><b>3.1.07</b> объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>3.1.08</b> основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p>правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>3.1.09</b> виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>3.1.10</b> контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования;</p> <p><b>3.1.11</b> правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений контрольноизмерительных инструментов.</p>

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