

Областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский электромеханический техникум»
(ОБПОУ «КЭМТ»)

Аннотация

к рабочей программе профессионального модуля

ПМ04. Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве

Программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 09 декабря 2016 г. №1561, примерной основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, зарегистрированный в Федеральном реестре 08.04.2017 г., регистрационный номер 15.02.15 – 170828 и рекомендаций социального партнера ООО «СнабМастер».

Программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, входящей в состав укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение (очная форма обучения), в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) – Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциям обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования;
- определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств;
- регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования;
- постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке;
- организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;

- планирования работ по наладке и подналадке сборочного 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 сборочного металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами;

- выведения узлов и элементов сборочного оборудования в ремонт;

- определения соответствия соединений и сформированных размерных цепей производственному заданию деления соответствия соединений и сформированных размерных цепей производственному заданию.

уметь:

- осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования;

- определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования;

- выбирать методы и способы их устранения;

- проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования;

- организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования;

- планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований;

- выполнять расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования;

- применять SCADA систем в ресурсном обеспечении работ;

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

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

- оценивать точность функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков;

- применять SCADA систем при контроле качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования;

- выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы;

- организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования;

- оформлять техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств;

- применять SCADA-системы для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования;
- настраивать поточные сборочные линии.

знать:

- основные режимы работы сборочного оборудования, виды контроля работы сборочного оборудования;
- правила проверки станков на точность, на работоспособность и точность позиционирования;
- техническую документацию на эксплуатацию сборочного оборудования;
- виды неисправностей, поломок и отказов систем сборочного оборудования;
- методы и способы диагностики и ремонта сборочного производственного оборудования;
- ступени износа узлов и элементов сборочного оборудования и износа узлов и элементов сборочного оборудования;
- причины отклонений работы сборочного оборудования от технической и технологической документации;
- виды работ по устранению неполадок и отказов сборочного оборудования;
- механические и электромеханические устройства сборочного оборудования;
- виды и правила организации работ по устранению неполадок сборочного оборудования;
- правила взаимодействия с подчинённым и руководящим составом;
- этика делового общения;
- объёмы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ сборочного оборудования;
- виды работ по наладке и подналадке сборочного 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 сборочного оборудования;
- применение SCADA систем для ремонта сборочного оборудования;
- порядок и правила организации ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования;
- виды требуемых ресурсов для обеспечения работ по наладке сборочного оборудования;

- правила проведения наладочных работ и выведения
- узлов и элементов сборочного оборудования в ремонт;
- контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности;
- основы контроля качества работ по наладке и подналадке сборочного оборудования;
- понятие, структуру и применимость SCADA систем;
- стандарты качества работ в машиностроительном сборочном производстве;
- нормы охраны труда и бережливого производства;
- правила организации поточных сборочных линий;
- правила настройки поточных сборочных линий.

Количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

всего 351 час, в том числе;

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 351 час, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 194 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 4 часа;

учебной практики – 72 часа;

производственной практики – 72 часа;

промежуточная аттестация – 9 часов.