

**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><b>владеть навыками</b></p> <p>диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего оборудования;</p> <p>определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств;</p> <p>регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования;</p> <p>постановки производственных задач персоналу,</p>

	<p>осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке;</p> <p>организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;</p> <p>планирования работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям;</p> <p>оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования;</p> <p>организации работ по ресурсному обеспечению технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами;</p> <p>выведения узлов и элементов металлорежущего оборудования в ремонт;</p> <p>определения соответствия соединений и сформированных размерных цепей производственному заданию;</p> <p>определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств;</p> <p>в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования</p> <p><b>уметь</b></p> <p>осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;</p> <p>определять причины неисправностей и отказов систем металлорежущего оборудования; выбирать методы и способы их устранения;</p> <p>проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;</p> <p>организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего оборудования;</p> <p>планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований;</p> <p>выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего оборудования; применение SCADA систем в ресурсном обеспечении работ;</p> <p>проводить расчёты наладки работ металлорежущего оборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладки;</p> <p>обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования;</p> <p>оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков;</p> <p>применение SCADA систем при контроле качества работ</p>
--	---

	<p>по наладке, подналадке и техническом обслуживании металлорежущего оборудования</p> <p><b>знать</b></p> <p>основные режимы работы металлорежущего оборудования, виды контроля работы металлорежущего оборудования;</p> <p>техническую документацию на эксплуатацию металлорежущего оборудования; виды неисправностей, поломок и отказов систем металлорежущего оборудования;</p> <p>методы и способы диагностики и ремонта металлорежущего производственного оборудования;</p> <p>степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;</p> <p>причины отклонений работы металлорежущего оборудования от технической и технологической документации;</p> <p>виды работ по устранению неполадок и отказов металлорежущего оборудования; механические и электромеханические устройства металлорежущего оборудования;</p> <p>виды и правила организации работ по устранению неполадок металлорежущего оборудования;</p> <p>правила взаимодействия с подчинённым и руководящим составом;</p> <p>этика делового общения;</p> <p>объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего оборудования;</p> <p>виды работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;</p> <p>порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля, наладки и подналадки и технического обслуживания;</p> <p>требования единой системы технологической документации;</p> <p>правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего оборудования;</p> <p>применение SCADA систем для ремонта металлорежущего оборудования;</p> <p>порядок и правила организации ресурсного обеспечения работ по наладке металлорежущего оборудования;</p> <p>виды требуемых ресурсов для обеспечения работ по наладке металлорежущего оборудования;</p> <p>правила проведения наладочных работ и выведения узлов и элементов металлорежущего оборудования в ремонт;</p> <p>нормы охраны труда и бережливого производства;</p> <p>контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности;</p> <p>основы контроля качества работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования;</p>
--	--

	понятие, структуру и применимость SCADA систем; стандарты качества работ в машиностроительном сборочном производстве																																		
Основные разделы / темы модуля	МДК.04.01 Контроль, наладка и техническое обслуживание металлорежущего оборудования УП.04.01 Учебная практика ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю																																		
Общая трудоемкость профессионального модуля	<table border="0"> <thead> <tr> <th><b>Вид учебной работы</b></th> <th><b>Объем часов</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>МДК.04.01 Контроль, наладка и техническое обслуживание металлорежущего оборудования</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Максимальная учебная нагрузка (всего)</td> <td>298</td> </tr> <tr> <td>Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)</td> <td>148</td> </tr> <tr> <td>в том числе:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Лекции</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>Лабораторные работы</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>Консультации</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Самостоятельная работа обучающихся (всего)</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>УП.04.01 Учебная практика</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>Промежуточная аттестация в форме</b></td> </tr> <tr> <td>МДК.04.01 - дифференцированный зачет, другие формы контроля</td> <td></td> </tr> <tr> <td>УП.04.01 - дифференцированный зачет;</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПП.04.01 - дифференцированный зачет;</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ПМ.04.01(К) - экзамен по модулю</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>	МДК.04.01 Контроль, наладка и техническое обслуживание металлорежущего оборудования		Максимальная учебная нагрузка (всего)	298	Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	148	в том числе:		Лекции	60	Лабораторные работы	50	Консультации	2	Самостоятельная работа обучающихся (всего)	14	УП.04.01 Учебная практика	36	ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)	36	ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю	6	<b>Промежуточная аттестация в форме</b>		МДК.04.01 - дифференцированный зачет, другие формы контроля		УП.04.01 - дифференцированный зачет;		ПП.04.01 - дифференцированный зачет;		ПМ.04.01(К) - экзамен по модулю	
<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>																																		
МДК.04.01 Контроль, наладка и техническое обслуживание металлорежущего оборудования																																			
Максимальная учебная нагрузка (всего)	298																																		
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	148																																		
в том числе:																																			
Лекции	60																																		
Лабораторные работы	50																																		
Консультации	2																																		
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	14																																		
УП.04.01 Учебная практика	36																																		
ПП.04.01 Производственная практика (практика по профилю специальности)	36																																		
ПМ.04.01(К) Экзамен по модулю	6																																		
<b>Промежуточная аттестация в форме</b>																																			
МДК.04.01 - дифференцированный зачет, другие формы контроля																																			
УП.04.01 - дифференцированный зачет;																																			
ПП.04.01 - дифференцированный зачет;																																			
ПМ.04.01(К) - экзамен по модулю																																			