

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ  
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»  
(ГАПОУ СО «КУПК»)

СОГЛАСОВАНО

Директор

ООО «Промышленно-технический центр»

А.Н. Шекунов

« 28 » 2020г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор

ГАПОУ СО «КУПК»

Н.Х. Токарева

« 28 » 2020 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ 03. Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве**

**МДК.03.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования**

**15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства**

Квалификация: Техник-технолог

Программа учебного модуля ПМ 03. Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта СПО по специальности 15.02.15 Технологии металлообрабатывающего производства от 09 декабря 2016 года №1561.

**Организация – разработчик:** ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж», г. Каменск-Уральский


**Разработчик:**

Неверов Иван Аркадьевич, преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж»


Проведена внутренняя техническая и содержательная экспертиза программы учебного модуля «Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве» в рамках цикловой комиссии.

Рассмотрено на заседании цикловой комиссии Технологии машиностроения (протокол № 1 от 28.08.2020 г.) и одобрено методическим советом (протокол № 1 от 31.08.2020 г.)

Разработчик

\_\_\_\_\_  И.А.Неверов

Председатель цикловой  
комиссии Технологии машиностроения

\_\_\_\_\_  И.А.Неверов

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>4</b>
<b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>7</b>
<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>9</b>
<b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>18</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>19</b>



# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью примерной основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

## 1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности «Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

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

### **иметь практический опыт:**

- наладки на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8 - 14 квалитетам;
- диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования;
- установки деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях;
- обработки отверстий и поверхностей деталей по 8 – 14 квалитетам;
- организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;
- постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке;
- доводки, наладке и регулировке основных механизмов автоматических линий в процессе работы;
- оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования;
- выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт;
- организации и расчёта требуемых ресурсов для проведения работ по наладке металлорежущего или аддитивного оборудования с применением SCADA систем;
- определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств;
- контроля с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей;
- регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования

### **уметь:**

- осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования;
- программировать в полуавтоматическом режиме и дополнительные функции станка;
- выполнять обработку отверстий и поверхностей в деталях по 8-14 квалитету и выше;
- выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях;
- организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования;



- выполнять наладку однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ;
- выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы;
- выполнять наладку обрабатывающих центров по 6-8 квалитетам;
- оформлять техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств;
- рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;
- рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами;
- выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
- применять SCADA-системы для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования;
- обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования;
- оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков;
- контролировать исправность приборов активного и пассивного контроля, контрольных устройств и автоматов;
- производить контроль размеров детали;
- использовать универсальные и специализированные мерительные инструменты;
- выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях.

**знать:**

- основы электротехники, электроники, гидравлики и программирования в пределах выполняемой работы;
- причины отклонений в формообразовании;
- виды, причины брака и способы его предупреждения и устранения;
- наименование, стандарты и свойства материалов, крепежных и нормализованных деталей и узлов;
- система допусков и посадок, степеней точности;
- квалитеты и параметры шероховатости;
- способы и правила механической и электромеханической наладки, устройство обслуживаемых однотипных станков;
- правила заточки, доводки и установки универсального и специального режущего инструмента;
- способы корректировки режимов резания по результатам работы станка;
- техническую документацию на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования;
- карты контроля и контрольных операций;
- объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования;
- основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
- программных пакетов SCADA-систем;
- правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
- межоперационные карты обработки деталей и измерительный инструмент для контроля размеров деталей в соответствии с технологическим процессом;
- виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
- контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования;

- правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей;
- стандарты качества;
- нормы охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем;
- правила проверки станков на точность, на работоспособность и точность позиционирования;
- основы статистического контроля и регулирования процессов обработки деталей;

**1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

всего –884 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 288 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –136 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 8 часов;

производственной практики – 72 часов;

учебной практики – 72 часов.



## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) **Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

### 2.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

### 2.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 3	<b>Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве</b>
ПК 3.1	Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.
ПК 3.2	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.
ПК 3.3	Планировать работы по наладке, подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами.

ПК 3.4	Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.
ПК 3.5	Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.



**3. Структура и содержание профессионального модуля**  
**3.1. Структура профессионального модуля**

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Объём профессионального о модуля, час.	Объём профессионального модуля, час.						Самостоятельная работа
			Занятия во взаимодействии с преподавателем, час.						
			Обучение по МДК, в час.		Практики		учебная, часов	производственная часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)	
всего, часов	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	8						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
ПК 3.1- ПК 3.5 ОК 01- ОК 11	<b>Раздел 1 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы металлорежущего оборудования</b>	132	94	20	-	36-	-	2	
ПК 3.1- ПК 3.5 ОК 01- ОК 11	<b>Раздел 2 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы аддитивного оборудования</b>	84	42	16	-	36	-	6	
ПК 3.1- ПК 3.5 ОК 01- ОК 11	Производственная практика (по профилю специальности), часов	72					72	-	
	<b>Всего:</b>	<b>288</b>	<b>136</b>	<b>36</b>	<b>-</b>	<b>72</b>	<b>72</b>	<b>8</b>	

### 3.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объём часов	Уровень освоения
1	2	3	
Раздел 1 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы металлорежущего оборудования	Раздел 1 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы металлорежущего оборудования	132	
МДК.03.01 ПМ Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования	МДК.03.01 ПМ Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования	94	
Раздел 1 МДК.03.01 Диагностика металлообрабатывающего оборудования	Раздел 1 МДК.03.01 Диагностика металлообрабатывающего оборудования	30	
Тема 1.1.1	<b>Содержание</b>	12	
Диагностирование общего технического состояния металлорежущего оборудования	<p>1. Основная задача технической диагностики. Задачи технической диагностики и испытаний. ГОСТ Р ИСО 230-1-2010 Испытания станков. Часть 1. Методы измерения геометрических параметров. ГОСТ ISO 230-4-2015 Методика испытаний металлорежущих станков. Часть 4. Испытания на отклонения круговых траекторий для станков с ЧПУ. ГОСТ ISO 230-6:2002 Свод правил по испытанию станков. Часть 6. Определение точности позиционирования по объемным и поверхностным диагоналям (Испытания на смещение диагоналей).</p> <p>2. Выявление основных параметров, характеризующих работу металлорежущего станка и определяющих надёжность работы в зависимости от типа станка. Функции автоматического измерения и контроля процессов: контрольно-измерительная подсистема, выполнение контрольно-измерительных функций, диагностическая подсистема ЧПУ. Группы показателей точности металлорежущего оборудования: показатели точности обработки изделий, показатели геометрической точности станков, сохранение расположения рабочих органов при приложении механической и тепловой нагрузки, колебаний станка.</p> <p>3. Классификация методов технической диагностики: по стадиям эксплуатации, по степени использования технических средств, по глубине диагностирования технологической системы, по степени информативности (методы, обеспечивающие получение информации).</p> <p>4. Правила и контроль безопасного ведения работ на станках: нормы охраны труда, соблюдение и контроль охраны труда на рабочем месте, виды и периодичность проведения</p>	2	1
			2
		2	2
		2	2



	инструктажей, основы и применяемые технологии бережливого производства в металлообрабатывающей отрасли.		
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>6</b>	
	1. Практическое занятие «Определение основных параметров, характеризующих работу станков протяжных и шлифовальных групп».	2	
	2. Практическое занятие «Определение основных параметров, характеризующих работу станков токарной группы».	2	
	3. Практическое занятие «Определение основных параметров, характеризующих работу комбинированных станков».	2	
	<b>Содержание</b>	<b>8</b>	
Тема 1.1.2 Методы диагностирования при наладке, эксплуатации и ремонте металлорежущего оборудования	1. Оперативные методы безразборного диагностирования общего технического состояния металлорежущего станка: вибрационный, спектральный анализа тока и другие.	2	1
	2. Техническая диагностика в динамике и статике объекта: по параметрам рабочих процессов (длительность рабочего цикла, производительность и т.д.), по диагностическим параметрам, косвенно характеризующим техническое состояние (шум, вибрации и др.), по структурным параметрам (износ деталей, зазоры в сопряжениях и т.д.), трибодиагностика, метод поверхностной активации, вибрационный метод и т.д.		2
	3. Приборы и системы, применяемые для безразборного и разборного диагностирования технического состояния станков. Несколько уровней диагностики металлорежущего оборудования: на уровне узлов, на уровне механизмов, деталей и т.д.	2	2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>4</b>	
	1. Практическое занятие «Выбор приборов для безразборного диагностирования состояния станков протяжных, шлифовальных и токарных групп».	2	
	2. Практическое занятие «Выбор приборов для безразборного диагностирования состояния многоцелевых станков».	2	
	<b>Содержание</b>	<b>10</b>	
Тема 1.1.3 Диагностирование параметров точности и надёжности металлорежущих станков оборудования	1. Оценка оборудования на геометрическую точность по ГОСТ 22267-76 Станки металлорежущие. Схемы и способы измерения геометрических параметров. ГОСТ 27843-2006 Испытания станков. Определение точности и повторяемости позиционирования осей с числовым программным управлением. ГОСТ 30544-97. Станки металлорежущие. Методы проверки точности и постоянства отработки круговой траектории.	2	1
	2. Диагностирование динамических параметров металлорежущего станка (вибрации, жёсткость и т.д.) при обработке тестовых деталей.	2	3
	3. Оценка износа основных узлов станка, если невозможно определить визуально (разборная диагностика)	2	3



	4. Диагностика электрической, электромеханической частей станка с ЧПУ. Диагностика состояния гидравлической и пневматической систем	1	3
	5. Экспресс диагностика (определение одного или нескольких параметров работы станка). Проверка точности по ГОСТ 30544-97. Станки металлорежущие. Методы проверки точности и постоянства отработки круговой траектории.	1	3
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	2	
	1. Лабораторная работа «Проверка точности работы технологического оборудования после ремонта по ГОСТ 30544-97».	2	
	<b>Раздел 2 МДК.03.01 Наладка и подналадка металлорежущего оборудования</b>	30	
	<b>Содержание</b>	6	
Тема 1.2.1 Общие сведения о порядке наладки металлорежущих станков оборудования	Наладка и подналадка металлорежущего и аддитивного оборудования: основные понятия и определения, общая методика наладки металлорежущих станков.	2	2
	2. Первоначальная наладка и текущая наладка (подналадка).		2
	3. Типовые методы наладки металлорежущего оборудования: наладка по пробному проходу, наладка по пробным деталям, наладка по шаблону.	2	2
	4. Объёмы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего оборудования.		2
	5. Понятие SCADA систем. Основы работы в SCADA системе. Ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего оборудования с применением SCADA систем.	2	3
	<b>Содержание</b>	10	
Тема 1.2.2 Особенности наладки станков различного вида	1. Особенности наладки токарных станков.	2	2
	2. Особенности наладки фрезерных станков.	2	2
	3. Особенности наладки сверлильных станков.	1	2
	4. Особенности наладки шлифовальных станков.	1	2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	4	
	1. Лабораторная работа «Выполнение наладки токарного и фрезерного станка».	2	
	2. Лабораторная работа «Выполнение наладки сверлильного и шлифовального станка».	2	
	<b>Содержание</b>	10	
Тема 1.2.3 Особенности наладки станков с ЧПУ	1.Характерные режимы работы для системы с ЧПУ типа CNC: режим ввода информации, автоматический режим, режим вмешательства оператора, ручной режим, режим редактирования и другие.	2	2
	2.Особенности наладки токарных станков с ЧПУ.	2	2
	3.Особенности наладки многоцелевых станков с ЧПУ. Установка зажимного	2	2

	приспособления.		
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>		4
	1.Лабораторная работа «Проведение наладки токарного станка с ЧПУ».		2
	2.Лабораторная работа «Выполнение наладки многоцелевого станка с ЧПУ».		2
	<b>Содержание</b>		4
Тема 1.2.4 Контроль качества работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования	1.Методы контроля качества выполненных работ по наладке и подналадке металлорежущего оборудования.		1
	2.Приборы контроля качества выполненных работ по наладке и подналадке.		2
	3.Применение SCADA систем при контроле качества выполнения работ по наладке и подналадке.		3
	<b>Раздел 3 МДК.03.01 Ремонт металлообрабатывающего оборудования</b>		32
	<b>Содержание</b>		12
Тема 1.3.1 Виды ремонта металлорежущего оборудования	1. Виды ремонта металлорежущего и аддитивного оборудования: плановый (капитальный), внеплановый (текущий), система планово-предупредительных ремонтов.		2
	2. Документация по ремонту металлорежущего оборудования: виды, оформление, требования к построению, содержанию и изложению документов. ГОСТ 2.602-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Ремонтные документы (с Поправкой).		4
	3. Структуры ремонтных циклов. Расчёт трудоёмкости ремонтных работ.		2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>		4
Тема 1.3.2 Работы, выполняемые при капитальном, текущем и других ремонтах металлорежущих станков	1. Практическое занятие «Оформление комплекта документов на ремонт металлорежущего станка».		2
	2. Практическое занятие «Расчёт трудоёмкости ремонтных работ на примере металлорежущего станка (по вариантам)».		2
	<b>Содержание</b>		12
	1. Объём и порядок выполнения работ, применяемых при капитальном ремонте станков: проверка станка на точность перед разборкой: измерение износа трущихся поверхностей перед ремонтом базовых деталей, полная разборка станка и всех его узлов, промывка, протирка всех деталей, осмотр всех деталей, составление ведомости дефектных деталей, требующих восстановления или замены, восстановление или замена изношенных деталей (в том числе замена подшипников, ходового винта, ходового вала и других), ремонт системы охлаждения, гидрооборудования, электрооборудования и др.		2
	2. Капитальный ремонт на примере токарно-винторезного станка: порядок и перечень		2



	операций.		
	3. Текущий и планово-предупредительные ремонты оборудования: график, порядок и перечень работ.	1	2
	4. Порядок и содержание операций при текущем обслуживании металлорежущего оборудования.	1	2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	4	
	1. Практическое занятие «Определение порядка проведения капитального ремонта комбинированного станка».	2	
	2. Практическое занятие «Составление графика и порядка проведения планово-предупредительных ремонтов металлорежущего оборудования».	2	
	<b>Содержание</b>	8	
Тема 1.3.3			
Приёмочные испытания после ремонта	1. Виды и последовательность приёмочных испытаний после капитального и среднего ремонта металлорежущего станка: внешний осмотр, испытания на холостом ходу, испытания под нагрузкой и в работе, испытания на жёсткость и точность. ГОСТ 8-82 «Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность (с Изменениями № 1, 2, 3)».	4	1
	2. Акты сдачи-приёмки после различных видов испытаний: виды, правила оформления, порядок заполнения и обязательные требования.	2	2
	3. Порядок организации работ по устранению неполадок и отказов металлорежущего оборудования.	2	2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	2	
	1. Практическое занятие «Определение вида и последовательности приёмочных испытаний после капитального ремонта многоцелевого станка».	2	
	Самостоятельная учебная работа при изучении раздела 1	2	
	1. Составление перечня и последовательности проведения диагностики металлорежущего оборудования.		
	2. Составление перечня и последовательности проведения планово-предупредительных работ металлорежущего оборудования.		
	Учебная практика раздела 1	36	
	Виды работ		
	1. Выбор методов и способов устранения неисправностей и отказов металлорежущего оборудования. Изучение порядка организации ресурсного обеспечения работ при наладке металлорежущего оборудования с применением SCADA систем.		
	<b>Раздел 2 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание аддитивного оборудования</b>	80	
	<b>МДК.03.01 ПМ Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного</b>	42	



<b>оборудования</b>			
<b>Раздел 1 МДК.03.01 Диагностика и техническое обслуживание аддитивного оборудования</b>			
<b>Тема 2.1.1</b>			<b>12</b>
Диагностирование общего технического состояния аддитивного оборудования	<b>Содержание</b>		2
	1. Понятие, виды и методы проведения диагностики аддитивного оборудования		1
	2. Порядок проведения диагностики аддитивного оборудования.		2
	3. Особенности диагностики различного вида аддитивного оборудования: экструзионного, фотополимерного и порошкового 3D принтеров.		2
<b>Тема 2.1.2</b>			
Техническое обслуживание аддитивного оборудования	<b>Содержание</b>		2
	1. Основные понятия: регламентированное и нерегламентированное техническое обслуживание, ремонт, ремонтпригодность.		1
	2. Виды технического обслуживания аддитивного оборудования.		2
	3. Периодичность технического обслуживания аддитивного оборудования различного вида.		2
<b>Тема 2.1.3</b>			
Выбор технического обслуживания аддитивного оборудования	<b>Содержание</b>		4
	1. Выбор метода технического обслуживания экструзионных установок для аддитивного производства.		2
	2. Выбор метода технического обслуживания фотополимерных установок для аддитивного производства.		2
	3. Выбор метода технического обслуживания порошковых установок для аддитивного производства. Обслуживание ленты подачи порошка.		2
<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>			
	1. Практическая работа «Осуществление технического обслуживания 3D принтера».		2
<b>Раздел 2 МДК.03.01 Наладка и подналадка аддитивного оборудования</b>			
<b>Тема 2.2.1</b>			<b>12</b>
Наладка и подналадка экструзионного принтера	<b>Содержание</b>		4
	1. Элементы и принцип работы при наладке экструзионного 3D принтера.		2
	2. Устройство экструдера 3D-принтера. Важные характеристики экструдеров филамента. Экструдеры пасты.		2
	3. Контроль исправности элементов экструзионного 3D принтера: рабочего стола, платформы, креплений, покрытий, нагревателя, механизмов перемещения, двигателей, передаточных элементов, концевых выключателей и т.д.		3
<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>			
	1. Практическое занятие «Проведение пуско-наладочных работ собранного 3D принтера».		2
<b>Тема 2.2.2</b>			
Наладка и подналадка фотополимерного 3D	<b>Содержание</b>		4
	1. Элементы и принцип работы фотополимерного 3D принтера.		2
	2. Контроль исправности: кюветов, смена расходного материала, подвижной платформы,		2

принтера	принципы перемещение, дискретность.		
	3. Контроль исправности: лазерного излучателя, корректировка величины потока, величины пучка, электронных блоков, контроллеры, драйвера.		3
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	2	
	1. Практическое занятие «Проведение пуско-наладочных работ фотополимерного 3D принтера».	2	
	<b>Содержание</b>	4	
Тема 2.2.3 Наладка и подналадка порошкового 3D принтера	1. Существующие виды порошковых 3D принтеров. Особенности подачи порошка.	2	2
	2. Контроль исправности основных элементов порошкового 3D принтера.		2
	3. Основы и применяемые технологии бережливого производства в аддитивной отрасли. Технологии вторичного использования порошка.		3
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	2	
	1. Практическое занятие «Проведение пуско-наладочных работ порошкового 3D принтера».	2	
	<b>Раздел 3 МДК.03.01 Ремонт аддитивного оборудования</b>	18	
	<b>Содержание</b>	10	
Тема 2.3.1 Ремонт экструзионного 3D принтера	1. Проведение ремонтных работ экструзионного 3D принтера.	2	2
	2. Неисправности элементов экструзионного 3D принтера: рабочего стола, платформы, креплений, покрытия, нагревателя.		2
	3. Основные виды неисправностей механических рабочих частей экструзионного 3D принтера: механизмов перемещения, дискретность, двигатели, передаточные элементы, концевые выключатели.	2	3
	4. Неисправности: рамы, материалы, электронных блоков контроллеров, драйверов, двигателей.		2
	<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b>	6	
	1. Практическое занятие «Поиск и устранение неисправности при сборке рабочей рамы 3D принтера».	2	
	2. Практическое занятие «Поиск и устранение неисправности при установке .и подключении экструдера 3D принтера, смена забившегося экструдера».	2	
	3. Практическая работа «Осуществление сборки и подготовки к транспортировке 3D принтера».	2	
	<b>Содержание</b>	2	
Тема 2.3.2 Ремонт фотополимерного 3D принтера	1. Проведение ремонтных работ фотополимерного 3D принтера.		2
	2. Неисправности фотополимерного 3D принтера: подвижной платформы, принципы перемещение, дискретность.		3



Тема 2.3.3 Ремонт порошкового 3D принтера	3. Неисправности: лазерного излучателя, величины пучка, электронных блоков, контроллеров, драйвера		3
<b>Содержание</b>			
1. Проведение ремонтных работ порошкового 3D принтера. <b>6</b>			
2. Неисправности элементов порошкового 3D принтера. <b>2</b>			
<b>Тематика практических занятий и лабораторных работ</b> <b>4</b>			
1. Практическое занятие «Выполнение пробной печати на порошковом 3D принтере после ремонта». <b>2</b>			
2. Практическое занятие «Выявление особенностей снятия деталей, напечатанных на порошковом 3D принтере». <b>2</b>			
Самостоятельная учебная работа при изучении раздела 2			
1. Составление перечня и последовательности проведения диагностики аддитивного оборудования. <b>6</b>			
2. Составление перечня и последовательности проведения планово-предупредительных работ аддитивного оборудования.			
Учебная практика раздела 2			
Виды работ			
2. Выбор методов и способов устранения неисправностей и отказов аддитивного оборудования.			
3. Изучение порядка организации ресурсного обеспечения работ при наладке аддитивного оборудования с применением SCADA систем. <b>36</b>			
Производственная практика (по профилю специальности) итоговая по модулю			
Виды работ: <b>72</b>			
1. Выполнение диагностики многоцелевого станка с ЧПУ.			
2. Выполнение наладки многоцелевого станка с ЧПУ.			
3. Выполнение подналадки в процессе работы и технического обслуживания обрабатывающих центров с ЧПУ.			
<b>Всего</b> <b>288</b>			



## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**4.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный оборудованием: комплект методических разработок для выполнения практических занятий; письменные столы, стулья, классная доска, стол преподавателя; проектор; наглядные пособия; учебно-методический комплекс дисциплины.

Лаборатории «Метрология, стандартизация и сертификация», «Технологическое оборудование и оснастка», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.1 данной ООП.

Мастерские «Участок станков с ЧПУ», «Участок аддитивных установок», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.2 данной ООП.

Оснащенные базы практики в соответствии с п.6.2.3 данной ООП.

### **4.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь издания печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемых для использования в образовательном процессе:

#### **4.2.1 Печатные издания**

1. Гаврилин А.М. Металлорежущие станки в 2 т. Изд.6-е. М.: Академия, Т1. 2012.
2. Гаврилин А.М. Металлорежущие станки в 2 т. Изд.6-е. М.: Академия, Т2. 2012.

#### **4.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)**

1. Единое окно доступа к образовательным ресурсам. Режим доступа: <http://window.edu.ru>

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 3.1 Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.	Проводит диагностику неисправностей и отказов металлорежущего и аддитивного оборудования. Выбирает методы устранения неисправностей. Выбирает и применяет современные приборы для безразборной диагностики.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 3.2 Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.	Организует работы по устранению неполадок и отказов металлорежущего и аддитивного оборудования. Организует работы по ремонту технологических приспособлений.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 3.3 Планировать работы по наладке, подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами.	Планирует работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования. Применяет технологическую документацию при планировании работ.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 3.4 Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.	Организует ресурсное обеспечение работ. При необходимости применяет SCADA системы для организации ресурсного обеспечения работ.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 3.5 Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.	Проводит контроль качества работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования. Применяет при необходимости SCADA системы. Контролирует соблюдение норм охраны требований руда и	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов



	бережливого производства.	
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Ведёт поиск и анализ требуемой информации для осуществления профессиональной деятельности. Выбирает варианты решения поставленных задач на основании имеющейся и выбранной информации в своей профессиональной деятельности. Разрабатывает и предлагает варианты решения нетривиальных задач в своей работе.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Задействует различные механизмы поиска и систематизации информации. Анализирует, выбирает и синтезирует необходимую информацию для решения задач и осуществления профессиональной деятельности.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Определяет вектор своего профессионального развития. Приобретает необходимые навыки и умения для осуществления личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	Умеет работать в коллективе и взаимодействовать с подчинёнными и руководством. Обладает высокими навыками коммуникации. Участвует в профессиональном общении и выстраивает необходимые профессиональные связи и взаимоотношения.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	Грамотно устно и письменно излагает свои мысли. Применяет правила делового этикета, делового общения и взаимодействия с подчинёнными и руководством.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное	Проявляет активную гражданскую и патриотическую позицию. Демонстрирует осознанное	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на

поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей	поведение при взаимодействии с окружающим миром.	учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Участствует в сохранении окружающей среды. Применяет основные правила поведения и действий в чрезвычайных ситуациях. Содействует ресурсосбережению в производственном процессе и бытовой жизни.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности	Укрепляет и сохраняет своё здоровье с помощью физической культуры. Поддерживает физическую подготовку на необходимом и достаточном уровне для выполнения профессиональных задач и сохранения качества здоровья.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Применяет современные средства коммуникации, связи и информационные технологии в своей работе.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке	Применяет различные виды специальной документации на отечественном и иностранном языках в своей профессиональной деятельности.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Определяет этапы осуществления предпринимательской деятельности. Разрабатывает бизнес-план. Осуществляет поиск инвесторов. Оценивает инвестиционную привлекательность и рентабельность своего бизнес-проекта.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов



