## *АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ*

### *1.1. Область применения примерной программы*

Примерная рабочая программа профессионального модуля является частью примерной основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО **15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств**

### *1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля*

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить вид профессиональной деятельности «Организовывать монтаж, наладку и техническое обслуживание систем и средств автоматизации» и соответствующие ему профессиональные компетенции:

| ***Код*** | ***Профессиональные компетенции*** |
|---|---|
| ***ПК 3.1.*** | Планировать работы по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации на основе организационно-распорядительных документов и требований технической документации. |
| ***ПК 3.2.*** | Организовывать материально-техническое обеспечение работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации. |
| ***ПК 3.3.*** | Разрабатывать инструкции и технологические карты выполнения работ для подчиненного персонала по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации. |
| ***ПК 3.4.*** | Организовывать выполнение производственных заданий подчиненным персоналом. |
| ***ПК 3.5.*** | Контролировать качество работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации, выполняемых подчиненным персоналом и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства. |

*Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:*

| ***Код*** | ***Общие компетенции*** |
|---|---|
| ***ОК 1*** | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам. |
| ***ОК 2*** | 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 языках. |
| ***ОК 11*** | Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. |

**В результате освоения профессионального модуля студент должен:**

| | |
|---|---|
| **Иметь практический опыт** | Планирования работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации на основе организационно-распорядительных документов и требований технической документации;<br>организации ресурсного обеспечения работ по наладке автоматизированного металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами в том числе с использованием SCADA-систем;<br>осуществления диагностики неисправностей и отказов систем металлорежущего производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения;<br>организации работ по устранению неполадок, отказов автоматизированного металлорежущего оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений в рамках своей компетенции;<br>осуществлять контроль качества работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации, выполняемых подчиненным персоналом и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства |
| **уметь** | Использовать нормативную документацию и инструкции по эксплуатации систем и средств автоматизации;<br>планировать проведение контроля соответствия качества систем и средств автоматизации требованиям технической документации;<br>планировать работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного металлорежущего оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям;<br>планировать ресурсное обеспечение работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного металлорежущего и оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA-систем;<br>планировать работы по материально-техническому обеспечению контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания автоматизированного металлорежущего оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным |

| | |
|---|---|
| | требованиям в автоматизированном производстве;<br>осуществлять организацию работ по контролю, наладке и подналадке в процессе изготовления деталей и техническое обслуживание металлорежущего и оборудования, в том числе автоматизированного;<br>проводить контроль соответствия качества изготовляемых деталей требованиям технической документации;<br>организовывать ресурсное обеспечение работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA-систем в автоматизированном производстве;<br>разрабатывать инструкции для ресурсного обеспечения работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами в автоматизированном производстве;<br>выбирать и использовать контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами;<br>планировать работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного металлорежущего оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям в автоматизированном производстве;<br>диагностировать неисправности и отказы систем автоматизированного металлорежущего производственного оборудования с целью выработки оптимального решения по их устранению в рамках своей компетенции;<br>разрабатывать инструкции для выполнения работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования в соответствии с производственными задачами в автоматизированном производстве;<br>выявлять несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;<br>выбирать и использовать контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами;<br>анализировать причины брака и способы его предупреждения в автоматизированном производстве;<br>проводить контроль соответствия качества изготовляемых деталей требованиям технической документации;<br>организовывать работы по устранению неполадок, отказов, наладке и подналадке автоматизированного металлообрабатывающего оборудования технологического участка с целью выполнения планового задания в рамках своей компетенции;<br>устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего и мерительного инструмента;<br>контролировать после устранения отклонений в настройке технологического оборудования геометрические параметры обработанных поверхностей в соответствии с требованиями технологической документации; |
| **знать** | правила ПТЭ и ПТБ;<br>основные принципы контроля, наладки и подналадки автоматизированного металлорежущего оборудования, приспособлений, режущего инструмента;<br>основные методы контроля качества изготовляемых объектов в автоматизированном производстве;<br>виды брака и способы его предупреждения на металлорежущих операциях |

| | |
|---|---|
| | в автоматизированном производстве;<br>правила эргономичной организации рабочих мест для достижения требуемых параметров производительности и безопасности выполнения работ в автоматизированном производстве;<br>расчет норм времени и их структуру на операциях автоматизированной механической обработки заготовок изготовления деталей в автоматизированном производстве; |

**1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов 452, из них

на освоение МДК 03.01 – 85 часов;

МДК 03.02 – 103 часов;

в том числе, самостоятельная работа 20 часов

на практики:

производственную -252 часов