

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины (профессионального модуля)

МДК 05.01 Производство пусконаладочных работ в контрольно-измерительных приборах и автоматике

по специальности: 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств

3 года 10 месяцев

Нормативный срок обучения

1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается дисциплина (профессионального модуля)

Дисциплина (профессиональный модуль) Производство пусконаладочных работ в контрольно-измерительных приборах и автоматике входит в основную образовательную программу по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств

2. Общая трудоёмкость

Дисциплина (профессиональный модуль) Производство пусконаладочных работ в контрольно-измерительных приборах и автоматике изучается в объеме 60 часов, которые включают (28 ч. лекций, 14 ч. практических занятий, 18 ч. самостоятельных занятий).

3. Место дисциплины (профессионального модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина (профессиональный модуль) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих- выполнение работ по профессии 14919 Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики относится к Профессиональной части учебного плана.

4. Требования к результатам освоения дисциплины (профессионального модуля):

Процесс изучения дисциплины (профессионального модуля) Осуществление текущего мониторинга состояния систем автоматизации направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК):**

- **ОК 1** Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
- **ОК 9** Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Процесс изучения дисциплины (профессионального модуля) Осуществление текущего мониторинга состояния систем автоматизации направлен на формирование следующих **профессиональных компетенций (ПК):**

- **ДПК 5.1** Осуществлять пусконаладочные работы в несложных системах КИП и А

В результате изучения дисциплины (профессионального модуля) студент должен:

Знать:

знать	Правила ПТЭ и ПТБ; основные принципы контроля, наладки и подналадки автоматизированного сборочного оборудования, приспособлений и инструмента; основные методы контроля качества соединений, узлов и изделий, в том числе в автоматизированном производстве; виды брака на сборочных операциях и способов его предупреждения в автоматизированном производстве; расчет норм времени и их структуру на операции сборки соединений, узлов и изделий, в том числе в автоматизированном производстве; организацию и обеспечение контроля конструкторских размерных цепей, сформированных в процессе автоматизированной сборки в соответствии с требованиями конструкторской и технологической документации;
--------------	--

Уметь:

уметь	Использовать нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования; осуществлять организацию работ по контролю, геометрических и физико-механических параметров соединений, обеспечиваемых в результате автоматизированной сборки и технического обслуживания автоматизированного сборочного оборудования; разрабатывать инструкции для выполнения работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами; выбирать и использовать контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами; анализировать причины брака и способы его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве; применять конструкторскую документацию для диагностики неисправностей отказов автоматизированного сборочного производственного оборудования; использовать нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования; осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем автоматизированного сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции; планировать работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям, в том числе в автоматизированном производстве; разрабатывать инструкции для выполнения работ по диагностике автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами; выявлять годность соединений и сформированных размерных цепей согласно производственному заданию; анализировать причины брака и способы его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве; проводить контроль соответствия качества сборочных единиц требованиям технической документации; организовывать работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами
--------------	--

	согласно нормативным требованиям; организовывать устранения нарушений, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, сборочного и мерительного инструмента; контролировать после устранения отклонений в настройке сборочного технологического оборудования геометрические и физико-механические параметры формируемых соединений в соответствии с требованиями технологической документации;
--	--

Иметь практический опыт:

выполнении пусконаладочных работ различных стадий приборов и систем автоматики;
Изучении конструкторской и технологической документации на простые КИПиА;
Подготовке рабочего места при наладке простых КИПиА;
Регулировке простых КИПиА; Составлении и макетировании схем для регулирования простых КИПиА;
Изучении конструкторской и технологической документации на простые КИПиА;
Подготовке рабочего места при испытаниях и сдаче простых КИПиА;
Испытании простых КИПиА с использованием стендового оборудования;
Натурных испытаниях простых КИПиА; Сдаче простых КИПиА;
Оформлении документов на испытанные КИПиА.

5. Содержание дисциплины (профессионального модуля)

В основе дисциплины (профессионального модуля) лежит Один основополагающий раздел:

1. *Осуществление текущего мониторинга состояния систем автоматизации*

Обучение проходит в ходе аудиторной (практические занятия, лекции) и внеаудиторной (самостоятельной) работы студентов, что позволяет приобретать будущим специалистам необходимые знания, навыки и умения.

7. Формы организации учебного процесса по дисциплине (профессионального модуля)

Изучение дисциплины (профессионального модуля) Осуществление текущего мониторинга состояния систем автоматизации складывается из следующих элементов:

- лекции по дисциплине (профессиональному модулю) в соответствии с рабочей программой и календарным планом;
- практические занятия;
- самостоятельная работа обучающегося при изучении учебного/теоретического материала (по конспектам лекций), изучение основной и дополнительной литературы;
- самостоятельная работа при подготовке к практическим и лабораторным занятиям;
- выполнение индивидуального или группового задания;
- подготовка к промежуточной аттестации.

Подготовка к практическим занятиям и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов и выполнение курсового проекта осуществляется с использованием:

- лекционных материалов;
- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

8. Виды контроля

Диффер.зач – 4 семестр.