

Приложение

к программе СПО 13.02.11 «Монтаж,
техническое обслуживание и ремонт
промышленного оборудования
(по отраслям)»

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«БОГДАНОВИЧСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ СО
«Богдановичский политехникум»

 С.М. Звягинцев
«26» июня 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.05 «Разработка управляющих программ для автоматизации
технологических процессов»**

Специальность 13.02.11 «Монтаж,
техническое обслуживание и ремонт
промышленного оборудования
(по отраслям)»

Форма обучения заочная, группа Эз-20
Срок обучения 3 года 10 месяцев

Программа рассмотрена на
заседании ПЦК технического
профиля ГАПОУ СО
«Богдановичский политехникум»

в заседании
Председатель цикловой комиссии

Е.В. Сметскова / Е.В. Сметскова
«25» июня 2020 г.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.05 «Разработка управляющих программ для автоматизации технологических процессов» разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 13.02.11 «Техническая эксплуатация и обслуживание электрического и электромеханического оборудования (по отраслям)» утвержденного приказом Минобрнауки РФ от 07 декабря 2017 г. №1196 (далее – ФГОС СПО), с учетом запросов регионального рынка труда.

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Богдановичский политехникум»

Автор:

Галкина О.Г., преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	10
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	11

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ «Разработка управляющих программ для автоматизации технологических процессов»

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности Разработка управляющих программ для автоматизации технологических процессов и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
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 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	<i>Разработка управляющих программ для автоматизации технологических процессов</i>
ПК 5.1.	Осуществлять сборку и разрабатывать управляющие программы для запуска автоматизированной системы

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	Разработки управляющей системы для технологического процесса
уметь	<ul style="list-style-type: none">– Последовательно соблюдать нормы в области охраны труда и техники безопасности и учитывать соответствующий передовой опыт для безопасной работы на производственной площадке.– Выбирать требуемые средства контроля и управления технологическим процессом;– Читать схемы автоматизации и разбираться в них.– Читать, уметь объяснить и следовать производственным инструкциям для поставляемых технических деталей и установок.– Обнаруживать и диагностировать неполадки в электрооборудовании и установке.– Уметь объяснить эти неполадки другим специалистам,

	<p>описать причины их возникновения, последствия и каким образом это можно исправить.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Использовать слаботочную автоматизацию технологических процессов и производств. – Разрабатывать и запускать в производственных системах программное обеспечение ПЛК для управления различными реле, контроля движения в условиях функционирования распределённой и сетевой архитектуры.
знать	<ul style="list-style-type: none"> – Нормы в области охраны труда и техники безопасности. – Важность логически и надлежащим образом организованной работы. – Принципы работы систем и операций, чтобы умело находить ошибки и проводить их диагностику. – Принципы действия и устройство средств автоматизированного контроля и управления производством. – Принципы контроля и регулирования технологических процессов и оборудования с помощью технических средств автоматизации. – Принципы работы пневматических устройств, чтобы находить ошибки и проводить их диагностику. – Процедуру и порядок сборки технических деталей – поставляемых или собственного производства. – Каким образом читать и понимать производственные инструкции к поставляемым деталям и инженерным установкам. – Принципы, лежащие в основе электротехники, и её использования в промышленном производстве. – Принципы, лежащие в создании и функционировании слаботочных кабельных сетей для автоматизации производства и программируемые контроллеры (ПЛК) логические систем управления. – Принципы работы слаботочных кабельных сетей и ПЛК для их применения в автоматизации производственных процессов. – Программирование ПЛК и вычислительных систем на их основе. – Последовательность ввода в эксплуатацию проекта по автоматизации. – Поиск неисправностей и их устранение в механических и электрических системах. – Распространенные дефекты и недостатки, выявленные в слаботочных электрических цепях и системах ПЛК.

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 129

Из них на освоение МДК 12 часов

В том числе, самостоятельная работа 45 часов

на практику, в том числе учебную 72 часа.

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	Объем профессионального модуля, ак. час.					
			Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем					Самостоятельная работа
			Обучение по МДК			Практики		
			Всего	В том числе		Учебная	Производственная	
Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)							
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПК 5.1 ОК 1, ОК 2, ОК 4, ОК 7, ОК 9, ОК 10	Раздел 1. Автоматизация технологических процессов	129	12	6	-	72	-	45
	Всего:	129	12	6	-	72	-	45

2.2. 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	Объем в часах
1	2	3
Раздел 1. Автоматизация технологических процессов		57
МДК. 05.01 Автоматизация технологических процессов		57
Тема 1. «Ознакомление с WSI и Ворлдскиллс Россия. Стандарты компетенции WSSS «Полимеханика и автоматизация»	Самостоятельная работа История, современное состояние и перспективы движения WorldSkillsInternational (WSI) и Ворлдскиллс Россия («Молодые профессионалы») как инструмента развития профессиональных сообществ и систем подготовки кадров. Актуальная техническая документация Национального чемпионата профессионального мастерства «Молодые профессионалы» (WorldSkillsRussia)»	4
Тема 2. Автоматизация технологических процессов Тема 2.1 Приборы и средства автоматизации	Содержание 1. Типы и классы приборов и средств автоматизации: характеристики преобразователей (датчиков), измерительных и вторичных приборов, регуляторов	2
	Самостоятельная работа Приборы и средства автоматизации для управления тепловыми процессами. Приборы и средства автоматизации для управления массообменными процессами. Приборы и средства автоматизации для управления гидромеханическими процессами. Приборы и средства автоматизации для управления механическими процессами	10

<p>Тема 2.2 Классификация технических средств измерений</p>	<p>Самостоятельная работа Государственная система промышленных приборов и средств автоматизации промышленности Методы, качество, средства измерений, и их элементы, параметры. Метрологические характеристики средств измерения. Оценка погрешностей измерительных систем при технических измерениях, систем управления и их элементов. Параметрические ряды приборов. Система стандартов вычислительные и микропроцессорные системы</p>	<p>11</p>
<p>Тема 2.3 Технические средства автоматизации. Классификация способов и средств технического диагностирования систем управления</p>	<p>Содержание</p>	<p>4</p>
	<p>1. Системы автоматического контроля. Структура и виды систем. Принципы передачи информации. Системы централизованного контроля. Основные технологические средства автоматического контроля.</p>	<p>4</p>
	<p>В том числе практических занятий</p>	<p>2</p>
	<p>Практическая работа №1 «Составление структурной схемы автоматизации технологического процесса»</p>	<p>2</p>
<p>Тема 2.4 Системы автоматизации механического оборудования</p>	<p>Самостоятельная работа Системы автоматического регулирования. Основные понятия и определения. Классификация систем автоматического регулирования. Общие сведения об управлении технологическими процессами. Характеристики ТОУ. Классы и типы процессов технологии. Типовое решение автоматизации. Характеристики параметров процесса. Анализ возмущающих воздействий. Системы управления. Классификация САУ. Классификация элементов управления: по функциональной роли; по типам сигналов и характеристикам преобразования; по видам энергии преобразований; по способу управления и по степени участия человека в управлении. Понятие надежности систем управления. Составление простейшей структурной схемы одноканальной системы автоматического управления. Составление функциональной схемы связанной САР</p>	<p>10</p>
	<p>Содержание</p>	<p>6</p>
<p>Принцип работы средств контроля и регистрации технологического процесса, управления им.</p>	<p>Принцип работы средств контроля и регистрации технологического процесса, управления им.</p>	<p>6</p>
<p>В том числе практических занятий</p>	<p>В том числе практических занятий</p>	<p>4</p>

	Практическая работа №2 «Составление управляющей программы для механического процесса конкретного технологического участка»	
	<p>Самостоятельная работа</p> <p>Автоматическое управление термическими установками. Способы обеспечения нагрева в технологической зоне. Управление процессом термической обработки. Автоматическое управление механическими процессами. Перемещение, дозирование и измельчение материалов. Системы управления технологическими линиями. Автоматизация управления дозированием компонентов</p> <p>Подготовка к промежуточной аттестации</p>	10
Учебная практика		
Виды работ		
1. Сборка автоматизированной системы (пневматического и электрического оборудования)		72
2. Программирование работы оборудования (ручное и автоматизированное программирование)		
3. Устранение неполадок в работе автоматизированной системы		
Всего		129

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

Кабинет Метрологии, стандартизации и сертификации, оснащенный оборудованием: посадочные места для обучающихся; автоматизированное рабочее место преподавателя; доска меловая (магнитная); техническими средствами: проектор; экран.

Мастерская по компетенции «Полимеханика и автоматизация», оснащенная рабочей станцией (компьютером) с предустановленным ПО (для программирования), слесарным верстаком для сборки, расходными материалами.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе.

3.2.1. Печатные издания

1. Схиртладзе А.Г. Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2ч. – Ч. 1: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ Схиртладзе А.Г., Феофанов А.Н., Митрофанов В.Г. и др.. - М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 272с.

2. Схиртладзе А.Г. Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2ч. – Ч. 2: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ Схиртладзе А.Г., Феофанов А.Н., Митрофанов В.Г. и др.. - М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 256с.

3. Брюханов В.Н. Автоматизация производства: учеб. пособие для техникумов / Брюханов В.Н., Вороненко В.П., Схиртладзе А.Г. – М.: Высш.шк., 2016.

3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Молдабаева М.Н. Автоматизация технологических процессов и производств [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Молдабаева М.Н.— Электрон. текстовые данные.— Москва, Вологда: Инфра-Инженерия, 2019.— 224 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/86574.html>.— ЭБС «IPRbooks»

2. Схиртладзе А.Г. Автоматизация технологических процессов и производств [Электронный ресурс]: учебник/ Схиртладзе А.Г., Федотов А.В., Хомченко В.Г.— Электрон. текстовые данные.— Саратов: Ай Пи Эр Медиа, 2019.— 459 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/83341.html>.— ЭБС «IPRbooks».

3.2.3. Дополнительные источники

1. Аксельрод З.Л. Механизация и автоматизация производства цемента / Аксельрод З.Л., Бровар И.П., Рубинович Г.М. – Л.: Стройиздат, 1981.

2. Боронихин А.С. Основы автоматизации производства / Боронихин А.С., Гризак Ю.С. – М.: Стройиздат, 1981.

3. Старостин В.А. Технологические измерения и контрольно-измерительные приборы в промышленности строительных материалов / Старостин В.А. – М.: Стройиздат, 1993.

4. Скрипченко В.А. Основы автоматизации производства / Скрипченко В.А. – М.: Металлургия, 1988.

5. ГОСТ 21.404-85 Автоматизация технологических процессов: Обозначения условные приборов и средств автоматизации в схемах.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 5.1 Осуществлять сборку и разрабатывать управляющие программы для запуска автоматизированной системы</p> <p>ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.</p> <p>ОК 2. 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,</p>	<p>Собирает автоматизированную систему (пневматического и электрического оборудования)</p> <p>Программирует работу оборудования (ручное и автоматизированное программирование)</p> <p>Устраняет неполадки в работе автоматизированной системы</p>	<p>Оценка выполнения практических, самостоятельных работ</p>

<p>ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях. ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p>		
---	--	--