



СОГЛАСОВАНО:

Педагогический совет

Протокол от 08 сентября 2024 г.

№ 6

УТВЕРЖДАЮ:

ДИРЕКТОР



АНО ДПО «АЛЬЯНС-ОБУЧЕНИЕ»

С.Н.ИЛЬИНЫХ

08 сентября 2024 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА

Профессия: Наладчик машин и автоматических линий по
производству изделий из пластмасс

Квалификация: 5

Код профессии: 14925

г.Сызрань 2024



ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Обучающиеся готовятся к следующему виду деятельности: «Наладка литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины), вспомогательного оборудования, средств автоматизации, технологической последовательности режимов литья под давлением; техническое обслуживание и диагностика автоматических линий по производству изделий из пластмасс»

Практический опыт: не менее одного года работы по профессиям: литейщик пластмасс 3-го разряда, наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда

Программа направлена на освоение(совершенствование) следующих профессиональных Компетенций:

Профессиональные компетенции	Умения	Знания
1.Подготовка полимерного сырья	Идентифицировать тип используемых полимерных материалов	Основы полимероведения .Свойства полимерного сырья и причины его усадки
	Выявлять загрязнение, наличие посторонних примесей в полимерном сырье	Особенности структур и свойств крупнотоннажных полимерных материалов
	Выполнять операции по сушке, влагоудалению, смешиванию и колеровке полимерного сырья	Наполнители и добавки в полимерные материалы, применяемые в производстве
	Настраивать режимы работы оборудования, отвечающего за сушку полимерного сырья и влагоудаление	Специфика переработки полимерных материалов методом инжекционного литья под давлением
	Настраивать режимы работы оборудования, отвечающего за транспортировку и загрузку полимерного сырья	Дополнительное и вспомогательное оборудование, отвечающее за транспортировку и загрузку полимерного сырья
		Организация контроля качества полимерного сырья и продукции на производстве
		Дополнительное и вспомогательное оборудование для подготовки полимерного сырья
2.Установка технологической последовательности и режимов литья под давлением	Регулировать и настраивать режимы инжекционного литья под давлением	Устройство и принципы работы инжекционно-литьевых машин различных типов
	Применять методы управления технологическими процессами инжекционного литья под давлением	Методики выбора технологических параметров переработки пластмасс
	Работать с различными типами систем управления на базе микропроцессорной	Конструкция и принципы работы основного и вспомогательного



	техники	оборудования
	Программировать системы управления инжекционно-литьевой машиной	Различные типы систем управления инжекционно-литьевыми машинами на базе микропроцессорной техники
	Устанавливать необходимые температурные режимы зон нагрева в зависимости от типа используемого полимерного сырья	Режимы переработки термопластов, термореактопластов, эластомеров, композиционных материалов (температура, давление, сушка, влагоудаление, смешивание, окрашивание)
	Управлять температурами процесса литья, контролировать их значения	Функциональные стадии процесса литья под давлением
	Регулировать режимы литья под давлением в зависимости от вида используемого полимерного сырья	Технологию изготовления деталей и изделий из пластмасс
	Устанавливать необходимые параметры цикла литья под давлением	Влияние параметров инжекционно-литьевой машины на качество готового изделия и их изменения
	Переключать инжекционно-литьевую машину на автоматический режим работы после пробной отливки детали, изделия	Систему управления качеством на производстве
		Систему предохранительных и контрольных параметров инжекционно-литьевой машины и процесса литья под давлением
3. Контроль и корректировка технологического процесса	Регулировать функциональные стадии процесса литья под давлением	Методы и способы регулирования процесса литья под давлением
	Управлять технологическими процессами	Виды давления в процессе литья под давлением, их влияние на процесс
	Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением	Влияние температуры на процесс литья под давлением Методы оптимизации процесса литья под давлением
	Определять количественные и качественные соотношения	Методы управления технологическими процессами
	Визуально оценивать качество готовой продукции	Рабочие характеристики инжекционно-литьевых машин различных типов
	Определять технические характеристики качества продукции	Параметры процесса литья под давлением, их взаимосвязь со структурой и свойством материала и свойствами изделия
	Регулировать средства настройки процесса литья под давлением	Внешние факторы и их влияние на стабильность работы инжекционно-литьевой машины и на качество изделий



4.Выявление и устранение дефектов деталей и изделий	Классифицировать дефекты	Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением
	Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов	Причины возникновения дефектов деталей и изделий
	Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака	Методы выявления дефектов
		Средства устранения дефектов Методы устранения дефектов деталей и изделий

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование тем	Кол-во часов
	1. Теоретическое обучение:	45
1.1.	Экономический курс	
1.1.1.	Экономика отрасли и предприятия	6
1.2	Теоретические основы профессиональной деятельности	
1.2.1.	Основные сведения о производстве и организации рабочего места наладчика литейного производства	2
1.2.2.	Общие понятия о пластмассах. Виды сырья.	2
1.2.3.	Технология литья под давлением	4
1.2.4.	Черчение (чтение чертежей, схем)	2
1.2.5.	Охрана труда, производственная санитария, правила пожарной безопасности.	6
1.3.	Специальный курс	
1.3.1.	Литьевые машины.	4
1.3.2.	Технологическая оснастка и приспособления.	4
1.3.3.	Смазочные материалы и рабочие жидкости.	4
1.3.4.	Наладка литьевых машин.	6
1.3.5.	Виды брака. Причины появления и меры их устранения.	3
2.	Зачет	1
3.	Консультация	8
4.	Итоговая аттестация(экзамен)	8
	2. Практическое обучение:	65
2.1.	Инструктаж по охране труда, ознакомление с рабочим местом и производством.	5
2.2.	Самостоятельное выполнение работ.	60
	ИТОГО:	127