

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования
«Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф.
Устинова»
(БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова)

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета
среднего профессионального
образования

_____ Л.К. Шамина
подпись
«4» июня 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОГО МОДУЛЯ

Подготовка, организация производства и изготовление изделий на
участках аддитивного производства

Для специальности
среднего профессионального образования
15.02.09 АДДИТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Рабочая программа профессионального модуля "Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства" разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 АДДИТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ.

Организация-разработчик:

БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова

СОГЛАСОВАНО

_____ /О.Ю. Иванова /

Председатель ПЦК «Машиностроение»

_____ /А.С. Воронов /

4 июня 2025г.

Разработчики:

_____ / Д.С. Завьялов/

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	14
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ МОДУЛЯ	15

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

1.1 Область применения программы

Программа профессионального модуля "Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства" предназначена для изучения диагностики и неисправности установок, а также для осуществления технического обслуживания и текущего ремонта механических элементов установок для аддитивного производства в образовательных организациях, реализующих образовательные программы среднего профессионального образования при подготовке специалистов среднего звена с учетом профиля получаемого профессионального образования.

1.2 Место модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа профессионального модуля "Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства" относится к профессиональному циклу. На изучение модуля отводится **648 часов**.

1.3 Цели и задачи модуля– требования к результатам освоения профессионального модуля

В результате профессионального модуля, обучающиеся должны **уметь:**

- проводить анализ неисправностей электрооборудования;
- подбирать технологическое оборудование для ремонта и эксплуатации аддитивных установок и вспомогательных электромеханических, электротехнических, электронных и оптических устройств и систем, определять оптимальные варианты его использования;
- организовывать и выполнять наладку, регулировку и проверку установок для аддитивного производства;
- осуществлять метрологическую поверку изделий;
- производить диагностику оборудования и определение его ресурсов;
- прогнозировать отказы и обнаруживать дефекты аддитивных установок, осуществлять технический контроль при их эксплуатации;
- эффективно использовать материалы и оборудование;
- заполнять маршрутно-технологическую документацию на эксплуатацию и обслуживание аддитивных установок;

знать:

- физические принципы работы, конструкцию, технические характеристики, правила технического обслуживания установок для аддитивного производства;
- элементы систем автоматики, основные характеристики и принципы их применения в аддитивных установках и вспомогательном оборудовании;
- классификацию и назначение электроприводов, физические процессы в электроприводах;
- выбор элементов схемы электроснабжения и защиты;
- технологию ремонта установок для аддитивного производства, вспомогательного оборудования и пускорегулирующей аппаратуры;
- действующую нормативно-техническую документацию по специальности;
- правила сдачи оборудования в ремонт и приёма после ремонта;
- порядок проведения стандартных и сертифицированных испытаний;
- пути и средства повышения долговечности оборудования.

В результате освоения профессионального модуля должны быть сформированы:

профессиональные компетенции, включающие в себя способность:

ПК 2.1. Проводить входной контроль исходного сырья.

ПК 2.2. Запускать технологический процесс при производстве изделий на аддитивных установках.

ПК 2.3. Организовывать работу и обеспечивать технологический процесс на участках с аддитивными установками.

ПК 2.4. Контролировать функционирование аддитивной установки, регулировать ее элементы, корректировать параметры работы.

ПК 2.5. Выявлять дефекты, проводить доводку и финишную обработку изделий, созданных на аддитивных установках, с применением технологического оборудования и ручных инструментов.

ПК 2.6. Диагностировать неисправности аддитивных установок.

ПК 2.7. Выполнять операции технического обслуживания аддитивных установок.

1.4. Количество часов на освоение профессионального модуля: объем учебной нагрузки обучающегося 648 часов, в том числе обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 248 часов, самостоятельной - 376 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Объем профессионального модуля и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем в часах
Объем профессионального модуля	648
в том числе:	
теоретическое обучение	124
практические занятия	124
Самостоятельная работа	376
Промежуточная аттестация (экзамен)	24

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся	Объем в часах	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
МДК. 02.01. Методы технического обслуживания и ремонта установок для аддитивного производства		108	
Введение	Цели и задачи профессионального модуля. Межпредметные связи. Значение ПМ в профессиональной деятельности	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.
Тема 1.1. Оборудование и контрольно-измерительные приборы для ремонта аддитивных установок	<p>Паяльное оборудование</p> <p>Приспособления для фиксации плат и паяльного оборудования при радиомонтажных работах,</p> <p>Вакуумные пинцеты Механические экстракторы припоя</p> <p>Антистатический инструмент,</p> <p>Ручной инструмент (отвертки, пинцеты, бокорезы, пассатижи, лупы и т.п)</p> <p>Лампы для радиомонтажных работ</p> <p>Устройства ультразвуковой очистки печатных плат</p> <p>Программаторы, кабели и адаптеры для программаторов</p> <p>Контрольно-измерительные приборы</p>	5	
	<p>Практические занятия</p> <p>Работа с паяльным оборудованием</p> <p>Работа с оборудованием фиксации плат</p> <p>Работа с вакуумными пинцетами</p> <p>Работа с механическими экстракторами припоя</p> <p>Работа с антистатическим инструментом</p> <p>Работа с ручным инструментом</p> <p>Работа с лампами радиомонтажных работ</p> <p>Работа с устройством ультразвуковой очистки печатных плат</p> <p>Работа с программатором</p> <p>Подключение к программатору кабелей и адаптеров</p> <p>Работа со следующими кип: мультиметры, анализаторы спектра, пирометры и термометры</p> <p>Измерители влажности</p> <p>Измерители мощности</p> <p>Измерители параметров электробезопасности, токовые клещи, кабель-тестеры, калибраторы портативные, мегаомметры и омметры, измерители шума и вибрации</p>	5	
	Самостоятельная работа	16	

Тема 1.2 Устройство шагового двигателя	Основы работы шагового двигателя Волновое управление или полношаговое управление одной обмоткой Полношаговый режим управления Полушаговый режим Режим микрошага Шаговый двигатель с постоянным магнитом Шаговый двигатель с переменным магнитным сопротивлением Гибридный шаговый двигатель	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.
	Практические занятия Моделирование в 3DS MAX деталей шагового двигателя Моделирование в AutoCad деталей шагового двигателя Перенос модели из AutoCad в 3DS MAX для наложения анимации Доводка готовой модели Создание прототипа шагового двигателя на 3D принтере	5	
Тема 1.3 Устройство печатающей головки FDM-принтера (Экструдер)	Принцип действия Прижимной механизм Корпус Подающая шестеренка Термоизолятор Спираль нагревателя Сопло экструдера	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.
	Практические занятия Моделирование в 3DS MAX деталей экструдера Моделирование в AutoCad деталей экструдера Перенос модели из AutoCad в 3DS MAX для наложения анимации Доводка готовой модели Создание прототипа экструдера на 3D принтере	5	
	Самостоятельная работа	16	
Тема 1.4 Устройство электронной схемы RepRap 3D принтера	Описание схемы RepRap Виды контроллеров схемы RepRap (Arduino Mega, Arduino Nano, RAMPS, Generation Electronics, Sanguinololu) Программирование контроллера G-кодом Схема подключения устройств к контроллеру Подключение к контроллеру ЖК дисплея Подключение к контроллеру шаговых двигателей Установка переменного резистора для регулирования напряжения Установка концевых датчиков	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.

	Подключение термисторов		
	Практические занятия Подбор контроллера Программирование контроллера G-кодом Настройка в программном обеспечении Marlin Тестирование контроллера	5	
Тема 1.5 Профилактика аддитивных установок	Настройка прецизионных механизмов Настройка заводские юстировок механизмов Основы профилактики работы с экструдера Основы профилактики узлов трения Основы регулировки лазеров Основы профилактики линз лазера Основы профилактики шагового мотора Основы профилактики электронных плат	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.
	Практические занятия Профилактика работы с экструдера Профилактика узлов трения Регулировка лазеров Профилактика линз лазера Регулировка лазеров Профилактика линз лазера Профилактика шагового мотора Профилактика электронных плат	5	
Тема 1.6 Эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт аддитивных установок	Общая концепция системы технического обслуживания и ремонта аддитивных установок Производственная эксплуатация аддитивных установок Техническое обслуживание аддитивных установок Ремонт оборудования аддитивных установок Формы ремонтной документации аддитивных установок Типовая номенклатура работ при текущем ремонте аддитивных установок Техническое обслуживание Текущий ремонт Капитальный ремонт Нормативы периодичности, продолжительности и трудоемкости ремонта Охрана труда и промышленная безопасность при работе с аддитивными установками	5	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.

	Практические занятия Формирование акта приема-передачи оборудования Формирование ремонтного журнала Формирование ведомости Формирование сметы Формирование акта на сдачу в капитальный ремонт Формирование акта на выдачу из капитального Формирование годового план – графика ТО и ремонта Формирование месячного план-графика отчета ТО и ремонта. Формирование месячного отчета о ТО и ремонте. Формирование ведомости годовых затрат на ремонт. Формирование паспорта основного оборудования Формирование акта о ликвидации оборудования	5	
	Самостоятельная работа	16	
МДК.02.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования		252	
Тема 2.1 Принципы, виды и методы диагностирования сборочного оборудования	Диагностирование как часть технического обслуживания сборочного оборудования. Основные принципы технического диагностирования сборочного оборудования, его роль и задачи. Виды и методы диагностирования сборочного оборудования. Прямое и косвенное диагностирование. Универсальные измерительные приборы, применяемые при диагностировании сборочного оборудования. Системы диагностирования сборочного оборудования.	4	ПК 2.4. ПК 2.5. ПК 2.6. ПК 2.7.
	Практические занятия Практическое занятие "Применение различных методов диагностики сборочного оборудования" (по вариантам).	4	
Тема 2.2 Технология диагностирования типовых единиц сборочного оборудования	Последовательность проверки общего состояния сборочного оборудования. Приёмы проверки и регулировки основных узлов и единиц сборочного оборудования Диагностирование контрольно-измерительных приборов и приборов защитной автоматики сборочного оборудования.	4	
	Практические занятия Практическое занятие «Составление последовательности проверки состояния сборочного оборудования». Проведение диагностирования типовых единиц сборочного оборудования.	6	
Тема 2.3 Методы поиска неисправностей при диагностировании сборочного оборудования	Регламентное и заявочное диагностирование. Маршрутная технология диагностирования сборочного оборудования. Основные диагностические параметры состояния, характеризующие техническое состояние сборочного оборудования.	6	

	Самостоятельная работа Составление маршрутной технологии диагностирования состояния сборочного оборудования. Определение основных диагностических параметров состояния сборочного оборудования.	15	
Тема 2.4. Общие сведения о наладке сборочного оборудования	Наладка и подналадка: основные понятия, последовательность проведения наладки и подналадки сборочного оборудования. Настройка, регулировка и проверка сборочного оборудования.	6	ПК 2.4. ПК 2.5 ПК 2.6. ПК 2.7.
	Практические занятия Определение последовательности проведения наладочных и подналадочных работ сборочного оборудования.	10	
Тема 2.5 Ресурсное обеспечение по наладке сборочного оборудования	Планирование ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования. Организация ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования. Применение SCADA-систем для ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования.	6	
	Практические занятия Определение потребности в ресурсах при наладке сборочного оборудования. Организация ресурсного обеспечения работы по наладке с применением SCADA-системы.	6	
	Самостоятельная работа	15	
Промежуточная аттестация в форме экзамена		12	
Тема 2.6 Контроль качества работ по наладке и подналадке сборочного оборудования	Управление качеством технического обслуживания, наладки и подналадки: процесс управления качеством, параметры и факторы, влияющие на качество работ. Применение SCADA-систем для контроля качества работ по техническому обслуживанию, наладке и подналадке сборочного оборудования. Применение концепции бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования.	12	
	Практические занятия	14	
Тема 2.7 Устройства контроля работы сборочного оборудования	Устройства местного контроля работы сборочного оборудования. Устройства дистанционного контроля работы сборочного оборудования. Устройства централизованного контроля работы сборочного оборудования.	12	
	Практические занятия Устройства местного контроля работы сборочного оборудования. Устройства дистанционного контроля работы сборочного оборудования. Устройства централизованного контроля работы сборочного оборудования.	14	
Тема 2.8 Информационноизмерительные системы	Основные понятия и определения информационно-измерительных систем. Виды информационно-измерительных систем, применяемых в сборочном производстве. Контроль работы сборочного оборудования с помощью информационноизмерительных систем.	12	

	Практические занятия Контроль работы сборочного оборудования с помощью информационно-измерительных систем.	14	
Тема 2.9 Содержание и планирование работ по техническому обслуживанию сборочного оборудования	Понятие технического обслуживания сборочного оборудования. Виды и содержание технического обслуживания сборочного оборудования: регламентированное и нерегламентированное. Планирование регламентированного технического обслуживания.	12	ПК 2.4. ПК 2.5. ПК 2.6. ПК 2.7.
	Практические занятия Виды и содержание технического обслуживания сборочного оборудования: регламентированное и нерегламентированное. Планирование регламентированного технического обслуживания.	14	
	Тема 2.10 Система полного (всеобщего) технического обслуживания оборудования	8	
	Понятие всеобщего обслуживания оборудования (TPM – Total Productive Maintenance). Цели TPM. TPM как часть системы бережливого производства. Восемь принципов TPM. Примеры внедрения TPM на предприятиях машиностроительной отрасли.		
	Самостоятельная работа	10	
Курсовое проектирование	Тематика курсовых проектов 1. Анализ и разработка способов сборки 3D принтера из материалов вторичного использования 2. Анализ схемы 3D принтера и поиск путей его модернизации 3. Анализ проблем эксплуатации и разработка методики повышения эффективности функционирования каретки экструдера на оси X 4. Разработка и создание правого элемента оси X 5. Разработка и создание несущего элемента натяжного устройства 3D принтера 6. Разработка и создание левого элемента оси X 7. Разработка и создание корпуса 3D принтера 8. Проектирование корпуса для радиатора 3D принтера с креплением под кулер 40X40 9. Проектирование механизма материнской платы 3D принтера 10. Исследование основных характеристик 3D принтеров Arduino 11. Модернизация шаговых двигателей для 3D принтеров 12. Анализ перспектив использования композитных материалов в аддитивных технологиях 13. Проектирование использования аддитивных технологий в авиа моделировании 14. Анализ механизма установки прошивки на 3D принтер 15. Анализ сред и языков программирования для создания программного обеспечения аддитивных установок 16. Разработка и создание модели гоночного болида 17. Разработка и создание миниатюрной модели самолета 18. Разработка и создание миниатюрной модели приборной панели автомобиля 19. Разработки и создание миниатюрной модели приборной доски самолета		

	20. Разработка и создание миниатюрной модели выхлопной системы автомобиля		
Промежуточная аттестация в форме экзамена		12	
Учебная практика (по профилю специальности)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Диагностики 3D принтера 2. Диагностика 3D сканера 3. Профилактика 3D принтера 4. Профилактика 3D сканера 5. Замена шаговых двигателей 3D принтера 6. Ремонт экструдера 7. Замена лазера 3D сканера 8. Создание деталей заменителей для 3D принтера в AutoCad 9. Создание деталей заменителей для 3D сканера в AutoCad 10. Печать моделей деталей заменителей 11. Составление и заполнение акта приема-передачи оборудования 12. Доводка и установка деталей заменителей 13. Составление и заполнение ремонтного журнала 14. Составление ведомости дефектов 15. Составление акта на выдачу из капитального ремонта 16. Составление сметы затрат 17. Составление паспорта основного оборудования 18. Составление и заполнение акта о ликвидации оборудования 19. Составление и заполнение акта на выдачу из капитального ремонта 20. Защита практических работ 	72	ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3.
Производственная практика	Виды работ - Структура ремонтного цикла предприятия. - Методы и приемы безопасного проведения ремонтных работ на предприятиях. - Организация работы ремонтной бригады. - Подготовка ремонтной документации (акты сдачи и приемки оборудования в ремонт, дефектные ведомости) - Особенности технического надзора на предприятии. - Проведение контроля работ по монтажу и ремонту промышленного оборудования; - Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию станков (вт.ч. с ЧПУ); - Участие в процессе восстановления и изготовления деталей; - Участие в пусконаладочных работах и испытаниях промышленного оборудования после ремонта и монтажа; - Оформление технологической документации.	216	ПК 2.4. ПК 2.5. ПК 2.6. ПК 2.7.

Bcero	648	
-------	-----	--

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

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

Учебные аудитории, оснащенные посадочными местами по количеству обучающихся; рабочим местом преподавателя, доской учебной, дидактическими пособиями; программным обеспечением; видеофильмами; техническими средствами: видеооборудование (мультимедийный проектор с экраном или телевизор, или интерактивная доска); экран, проектор

Реализация программы профессионального модуля предполагает наличие.

Мастерская слесарная, Мастерская «Участок аддитивных установок», Мастерская «Участок механообработки».

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

3.2.1 Литература

Основная:

1. Аддитивные технологии в производстве изделий аэрокосмической техники [Электронный ресурс] : учебное пособие для СПО / А. Л. Галиновский, Е. С. Голубев, Н. С. Коберник, А. С. Филимонов. - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 145 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/533898> (дата обращения: 10.01.2025).

Дополнительная:

1. Технология машиностроения: сборка и монтаж [Электронный ресурс] : учебное пособие для СПО / Б. А. Красильников, Э. З. Мартынов. - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/514793> (дата обращения: 09.01.2025)

2. Автоматизация проектирования технологической документации [Электронный ресурс] : учебник и практикум для СПО / - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 370 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/519355> (дата обращения: 10.01.2025).

3. Детали машин и механизмов: конструирование [Электронный ресурс] : учебное пособие для СПО / - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 414 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518126> (дата обращения: 09.01.2025)

3.2.2 Интернет-ресурсы:

1. ЭБС Издательства «ЮРАЙТ»: <http://biblio-online.ru>
2. Электронная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ»: <http://library.voenmeh.ru>
3. ЭБС Издательства «ЛАНЬ»: <http://e.lanbook.com/>

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ МОДУЛЯ

Контроль и оценка результатов освоения модуля «Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства» осуществляется преподавателем в процессе проведения самостоятельных работ, практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – физические принципы работы, конструкцию, технические характеристики, правила технического обслуживания установок для аддитивного производства; – элементы систем автоматики, основные характеристики и принципы их применения в аддитивных установках и вспомогательном оборудовании; – классификацию и назначение электроприводов, физические процессы в электроприводах; – выбор элементов схемы электроснабжения и защиты; – технологию ремонта установок для аддитивного производства, вспомогательного оборудования и пускорегулирующей аппаратуры; – действующую нормативно-техническую документацию по специальности; – правила сдачи оборудования в ремонт и приёма после ремонта; – порядок проведения стандартных и сертифицированных испытаний; пути и средства повышения долговечности оборудования. <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – проводить анализ неисправностей электрооборудования; – подбирать технологическое оборудование для ремонта и эксплуатации аддитивных установок и вспомогательных электромеханических, электротехнических, электронных и оптических устройств и систем, определять оптимальные варианты его использования; – организовывать и выполнять наладку, регулировку и 	<ul style="list-style-type: none"> - Руководства на уровне технологического звена подготовкой аддитивных установок к запуску, подготовкой и рекупераций рабочих материалов. - Управления загрузкой материалов для синтеза; контроля работы подающих и дозаторных систем, сопровождения (контроля) рабочего цикла аддитивной установки. - Выполнения работ по проверке соответствия готовых изделий техническому заданию с применением ручного измерительного инструмента и систем бесконтактной оцифровки - Контроля и регулировки рабочих параметров аддитивных установок; Контроля работы подающих и дозаторных систем, сопровождения (контроля) рабочего цикла аддитивной установки - Руководства на уровне технологического звена по подготовке аддитивных установок к запуску, подготовки и рекуперации рабочих материалов. - Выполнения работ по доводке и финишной обработке изделий, полученных посредством аддитивных технологий, в соответствии с техническим заданием с применением токарных и фрезерных станков с числовым программным управлением (далее - ЧПУ), гидроабразивных установок, расточных станков и ручного инструмента - Руководства на уровне технологического звена по подготовке аддитивных установок к запуску, подготовки и рекуперации рабочих материалов - Выполнения работ по проверке соответствия готовых изделий техническому заданию с применением ручного измерительного инструмента и систем бесконтактной оцифровки. - Выявления и устранения неисправностей установок для аддитивного производства 	<p>Экспертное наблюдение и оценивание выполнения индивидуальных и групповых заданий (в том числе в письменной форме)</p> <p>Текущий контроль в форме беседы</p> <p>Решение ситуационных задач</p> <p>Устный опрос</p> <p>Тестирование</p> <p>Оценка выполнения практического задания</p> <p>Подготовка и выступление с сообщением, докладом и/или презентацией</p> <p>Зачеты с оценкой по производственной практике и учебной практике</p>

проверку установок для аддитивного производства; – осуществлять метрологическую поверку изделий; – производить диагностику оборудования и определение его ресурсов; – прогнозировать отказы и обнаруживать дефекты аддитивных установок, осуществлять технический контроль при их эксплуатации; – эффективно использовать материалы и оборудование; – заполнять маршрутно- технологическую документацию на эксплуатацию и обслуживание аддитивных установок		
--	--	--

Форма итогового контроля по учебному модулю «Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства» - промежуточная аттестация в форме экзамена.