

АННОТАЦИЯ
рабочей программы профессионального модуля ПМ02

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ПРОМЫШЛЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**

по специальности
15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования
(по отраслям)
профиль подготовки
технический
Квалификация выпускника
Техник – механик

1. Цель профессионального модуля

Овладение указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными и общими компетенциями

2. Требования к уровню освоения содержания профессионального модуля

Процесс изучения модуля направлен на формирование следующих компетенций:

ПК 2.1 Проводить регламентные работы по техническому обслуживанию промышленного оборудования в соответствии с документацией завода-изготовителя;

ПК 2.2 Осуществлять диагностирование состояния промышленного оборудования и дефектацию его узлов и элементов;

ПК 2.3 Проводить ремонтные работы по восстановлению работоспособности промышленного оборудования;

ПК 2.4 Выполнять наладочные и регулировочные работы в соответствии с производственным заданием;

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 направленности;

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 9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;

ОК 10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках;

3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен иметь практический опыт:

проведения регламентных работ по техническому обслуживанию промышленного оборудования в соответствии с документацией завода-изготовителя;
проверки технического состояния промышленного оборудования в соответствии с техническим регламентом;
устранения технических неисправностей в соответствии с технической документацией
диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов промышленного оборудования;
дефектации узлов и элементов промышленного оборудования;
выполнение ремонтных работ по восстановлению работоспособности промышленного оборудования;
анализа исходных данных (технической документации на промышленное оборудование) для организации ремонта;
разборки и сборки сборочных единиц сложных узлов и механизмов промышленного оборудования;
проведения замены сборочных единиц;
проверки правильности подключения оборудования, соответствия маркировки электропроводки технической документации изготовителя;
проверки и регулировки всех механизмов, узлов и предохранительных устройств безопасности;
наладки и регулировки сложных узлов и механизмов, оборудования;
замера и регулировки зазоров, регламентируемых технической документацией изготовителя;

уметь:

поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при проведении регламентных работ;
выбирать слесарный инструмент и приспособления;
выбирать смазочные материалы и выполнять смазку, пополнение и замену смазки;
выполнять промывку деталей промышленного оборудования;
выполнять подтяжку крепежа деталей и замену деталей промышленного оборудования;
контролировать качество выполняемых работ;
осуществлять профилактическое обслуживание промышленного оборудования с соблюдением требований охраны труда;
определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования;
производить визуальный осмотр узлов и деталей машины, проводить необходимые измерения и испытания ;
определять целостность отдельных деталей и сборочных единиц, состояние рабочих поверхностей для установления объема необходимого ремонта;
выбирать ручной и механизированный инструмент, контрольно-измерительные приборы для проведения ремонтных работ;
производить разборку и сборку сборочных единиц сложных узлов и механизмов промышленного оборудования;
оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании;
составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования;
производить замену сложных узлов и механизмов;

подбирать и проверять пригодность приспособления, средства индивидуальной защиты, инструмент, инвентаря;
производить наладочные, крепежные, регулировочные работы;
осуществлять замер и регулировку зазоров, регламентируемых технической документацией изготовителя;
контролировать качество выполняемых работ;

знать:

требования к планировке и оснащению рабочего места по техническому обслуживанию;
правила чтения чертежей деталей;
методы диагностики технического состояния промышленного оборудования;
назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов;
основные технические данные и характеристики регулируемого механизма;
технологическая последовательность выполнения операций при регулировке промышленного оборудования;
способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма;
методы и способы контроля качества выполненной работы;
требования охраны труда при регулировке промышленного оборудования;
требования к планировке и оснащению рабочего места;
методы проведения и последовательность операций при диагностике технического состояния деталей, узлов и механизмов промышленного оборудования;
правила и последовательность выполнения дефектации узлов и элементов промышленного оборудования;
методы и способы контроля качества выполненной работы;
требования охраны труда при диагностировании и дефектации промышленного оборудования;
требования к планировке и оснащению рабочего места;
правила чтения чертежей;
назначение, устройство и правила применения ручного и механизированного инструмента, контрольно-измерительных приборов;
правила и последовательность операций выполнения разборки и сборки сборочных единиц сложных узлов и механизмов и ремонтных работах;
правила и порядок оформления технической документации на ремонтные работы;
правила и последовательность операций выполнения замены сложных узлов и механизмов;
методы и способы контроля качества выполненной работы;
требования охраны труда при ремонтных работах;
перечень и порядок проведения контрольных поверочных и регулировочных мероприятий;
методы и способы регулировки и проверки механического оборудования и устройств безопасности;
технологическая последовательность операций при выполнении наладочных, крепежных, регулировочных работ;
способы выполнения крепежных работ;
методы и способы контрольно-проверочных и регулировочных мероприятий;
методы и способы контроля качества выполненной работы;
требования охраны труда при наладочных и регулировочных работах

4. Общая трудоемкость ПМ 02 составляет:

- максимальной учебной нагрузки 554 часа, в том числе:
- обязательной аудиторной учебной нагрузки 356 (в т.ч. промежуточная аттестация 18 часов);
- самостоятельной работы 18 часов;
- производственной практики 180 часов

5. Вид промежуточной аттестации: дифференцированный зачет, экзамен квалификационный

6. Основные разделы профессионального модуля:

- 1 – МДК 02. 01 Техническое обслуживание промышленного оборудования
- 2 – МДК 02.02 Управление ремонтом промышленного оборудования и контроль над ним
- 3 – МДК 02.03 Технология сварочного производства
- 4 – ПП02.01 Производственная практика