

АННОТАЦИЯ
рабочей программы профессионального модуля ПМ 02

**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 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам;

ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

ОК 09 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 531 часа, в том числе:
- обязательной аудиторной учебной нагрузки 316 (в т.ч. промеж. аттестация 12 часов) ;
- самостоятельной работы 35 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