

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Организация ремонтных, монтажных и наладочных работ по промышленному оборудованию

Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля:

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности организовывать ремонтные, монтажные и наладочные работы по промышленному оборудованию

Общие компетенции:

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 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.
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Профессиональные компетенции:

ВД 3	Организовывать ремонтные, монтажные и наладочные работы по промышленному оборудованию
ПК 3.1.	Определять оптимальные методы восстановления работоспособности промышленного оборудования
ПК 3.2.	Разрабатывать технологическую документацию для проведения работ по монтажу, ремонту и технической эксплуатации промышленного оборудования в соответствии требованиями технических регламентов
ПК 3.3.	Определять потребность в материально-техническом обеспечении ремонтных, монтажных и наладочных работ промышленного оборудования.
ПК 3.4.	Организовывать выполнение производственных заданий подчиненным персоналом с соблюдением норм охраны труда и бережливого производства

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> - Определение оптимальных методов восстановления работоспособности промышленного оборудования - Разработка технологической документации для проведения работ по монтажу, ремонту и технической эксплуатации промышленного оборудования в соответствии с требованиями технических регламентов - Определение потребности в материально-техническом обеспечении ремонтных, монтажных и наладочных работ промышленного оборудования - Организация выполнения производственных заданий подчиненным персоналом с соблюдением норм охраны труда и бережливого производства
Уметь:	<ul style="list-style-type: none"> - Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки - Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов - Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры - Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью - Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин в соответствии с установленной технологической последовательностью - Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование - Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов - Выполнять слесарную обработку при соблюдении требований охраны труда измерительными инструментами в соответствии с технической документацией - Проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) - Устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов - Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала - Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой - Управлять обдирочным станком - Управлять настольно-сверлильным станком - Управлять заточным станком - Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом - Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов - Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда - Разрабатывать текущую и плановую документацию по монтажу, наладке, техническому обслуживанию и ремонту промышленного оборудования - Разрабатывать инструкции и технологические карты на выполнение работ - Обеспечивать выполнение заданий материальными ресурсами - Отключать и обесточивать особо сложное оборудование, агрегаты и машины - Читать техническую документацию общего и специализированного назначения - Выбирать слесарный инструмент и приспособления - Выполнять измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов - Производить контрольно-диагностические, крепежные, регулировочные, смазочные работы - Производить визуальный контроль изношенности особо сложного оборудования, агрегатов и машин - Оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании - Составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин

	<ul style="list-style-type: none"> - Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании особо сложного оборудования, агрегатов и машин - Осуществлять техническое обслуживание с соблюдением требований охраны труда - Организовывать рабочие места, согласно требованиям охраны труда и отраслевым стандартам - Определять размеры деталей и узлов универсальными и специализированными - Планировать расстановку кадров в зависимости от задания и квалификации кадров - Проводить производственный инструктаж подчиненных - На основе установленных производственных показателей оценивать качество выполняемых работ для повышения их эффективности - Использовать средства материальной и нематериальной мотивации подчиненного персонала для повышения эффективности решения производственных задач - Контролировать выполнение подчиненными производственных заданий на всех стадиях работ - Обеспечивать безопасные условия труда при монтаже, наладке, техническом обслуживании и ремонте промышленного оборудования - Контролировать соблюдение подчиненным персоналом требований охраны труда, принципов бережливого производства, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. - Разрабатывать предложения по улучшению работы на рабочем месте с учетом принципов бережливого производства
Знать:	<ul style="list-style-type: none"> - Систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости - Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов - Основные механические свойства обрабатываемых материалов - Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок - Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения - Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки - Способы размерной обработки деталей - Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин - Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения - Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки - Требования охраны труда при выполнении слесарных работ - Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения - Правила чтения чертежей - Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок - Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам - Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков - Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках - Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках - Правила и последовательность проведения измерений - Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки - Требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках

- | |
|---|
| <ul style="list-style-type: none">- Действующие локально-нормативные акты производства, регулирующие производственно-хозяйственную деятельность- Порядок разработки и оформления технической документации.- Требования к планировке и оснащению рабочего места- Требования охраны труда при техническом обслуживании оборудования, агрегатов и машин- Правила чтения чертежей Устройство оборудования, агрегатов и машин- Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин- Периодичность и чередование обслуживания оборудования, агрегатов и машин- Технологическая последовательность выполнения операций при выполнении крепежных, регулировочных, смазочных работ- Методы проведения диагностики рабочих характеристик особо сложного оборудования, агрегатов и машин- Способы выполнения крепежных, регулировочных, смазочных работ- Правила эксплуатации оборудования, агрегатов и машин для сохранения основных параметров, технических характеристик- Перечень операций технического обслуживания оборудования, агрегатов и машин- Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов- Правила и порядок оформления технической документации на ремонтные работы при техническом обслуживании- Методы и способы контроля качества выполненной работы- методы планирования, контроля и оценки работ подчиненного персонала; методы оценки качества выполняемых работ;- правила охраны труда, противопожарной и экологической безопасности, правила внутреннего трудового распорядка;- виды, периодичность и правила оформления инструктажа;- организацию производственного и технологического процесса |
|---|