

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Еговцева Надежда Николаевна

Должность: Директор ИНТех (филиал) ФГБОУ ВО "ЮГУ"

Дата подписания: 09.02.2023 15:47:14

Уникальный программный ключ:

3e559db7585d3f64db9b3594489fced78cf6ff8c

Аннотация рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) ПП 03.01

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

Специальность СПО: 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

Срок получения образования:

на базе основного общего образования 3 года и 10 месяцев (очная форма обучения)

на базе среднего общего образования 3 года и 10 месяцев (заочная форма обучения)

Квалификация: техник-механик

Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения:

В результате изучения профессионального модуля и прохождения производственной практики обучающийся должен **иметь практический опыт:**

– 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:

–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

–Определять размеры деталей и узлов универсальными и специализированными 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.

–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

–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:

–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.
- 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,

Перечень формируемых компетенций:

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

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

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать **профессиональными компетенциями**, соответствующими видам деятельности:

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.

Программой профессионального модуля предусмотрены следующие виды учебной работы:

Вид учебной работы	Всего часов
Производственная практика (по профилю специальности) (ПП 03.01)	108
Дифференцированный зачет	7 семестр (очная ф.о.) 4 курс (заочная ф.о.)