

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ
ПРАКТИКИ**

ПРИЛОЖЕНИЯ

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

ЗАДАНИЕ НА ПРАКТИКУ

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы практики

Рабочая программа практики является частью основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), утвержденному приказом Министерства просвещения РФ от 12 сентября 2023 г. N 676 в части освоения основного вида профессиональной деятельности Выполнение работ по профессии: «Слесарь-ремонтник» соответствующих профессиональных компетенций:

1. ПК.5.1 Дефектация механизмов и простого оборудования
2. ПК 5.2 Разборка и сборка механизмов и простого оборудования
3. ПК 5.3 Ремонт механизмов и простого оборудования
4. ПК 5.4 Регулировка механизмов и простого оборудования

Программа практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области: 27 Металлургическое производство, 28 Производство машин и оборудования, 29 Производство электрооборудования, электронного и оптического оборудования, 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

1.2. Цели и задачи практики – требования к результатам прохождения практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики должен:

иметь практический опыт:

- Изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования;
- Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования;
- Выявление дефектов механизмов простого оборудования;
- Изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования;
- Демонтаж механизмов простого оборудования;
- Монтаж механизмов простого оборудования;
- Сборка механизмов простого оборудования;
- Выполнение смазочных работ;
- Разборка механизмов простого оборудования Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования
- Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования
- Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования;

- Слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го качества;
- Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования
- Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования;
- Выбор инструмента и приспособлений для регулировки механизмов простого оборудования;
- Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Сдача механизмов простого оборудования после регулировки

уметь:

- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования;
- Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования;
- Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования;
- Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования;
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке;
- Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;
- Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;
- Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;
- Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов;
- Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования;
- Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования;
- Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования;
- Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования;
- Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования;
- Выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования;
- Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования;

- Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов;
- Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов;
- Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования;
- Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией;
- Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования
- Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;
- Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ;

1.3 Количество часов на освоение рабочей программы практики:

Всего 5 недель, 180 часов

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение студентами видом профессиональной деятельности: Выполнение работ по профессии: «Слесарь-ремонтник» в том числе профессиональными компетенциями (ПК) и общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1.	Дефектация механизмов и простого оборудования
ПК 5.2.	Разборка и сборка механизмов и простого оборудования
ПК 5.3.	ПК 5.3 Ремонт механизмов и простого оборудования
ПК 5.4.	Регулировка механизмов и простого оборудования
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

11. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план практики (Слесарная)

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов практики	Объем времени, отведенный на освоение практики	
		количество часов	количество недель
1	2	3	4
ПК 5.1 ОК 01. ОК 02	Слесарные работы	90	2
ПК 5.2 ОК 01. ОК 02	Станочные работы	90	3
	Всего:	180	5

3.2 Содержание практики(Слесарная)

Наименования разделов практики	Виды выполняемых работ/ направления деятельности	Содержание работ/деятельности	Количество часов
1.Слесарные работы	1.1 Инструктаж по технике безопасности при выполнении слесарных работ	1.1.1 Изучение инструкций по безопасности труда.	6
	1.2 Слесарные работы и их назначение	1.2.1 Знакомство с организация рабочего места слесаря и его оснащением: оборудование и инструмент, освещение рабочего места, вентиляция помещения.	6
	1.3 Плоскостная и пространственная разметка	1.3.1. Изучение видов разметки и их назначение. Ознакомление с инструментом и приспособлениями, применяемыми при разметке. Последовательность выполнения работ при разметке. Определение дефектов при разметке, их устранение и предупреждение. Разметка заготовок на плоскости и в объеме. Разметка по шаблону и образцу.	6
	1.4 Правка и гибка металла	1.4.1. Изучение приёмов правки и гибки. Ознакомление с оснащением рабочего места при правке и гибки. Освоение приёмов правки и гибки. Выявление брака получаемого вследствие правки и гибки и способы его устранения. Правка и гибка листового материала и проволоки.	6
	1.5 Рубка металла	1.5.1.Ознакомление с оснащением рабочего места при рубке. Изучение сходства и различия инструментов применяемых для рубки. Освоение приёмов рубки. Изучение углов и заточка зубил, для рубки различных материалов. Рубка листового металла, полосы и заготовок из металла различного сечения.	6
	1.6 Резка	1.6.1.Ознакомление с оснащением рабочего места при резке. Освоение приёмов резки металла: ножницами, ножовками, труборезами, лобзиками. Изучение приёмов механизированной резки. Резка полосового, листового, пруткового материала.	6
	1.7 Опиливание	1.7.1. Ознакомление с оснащением рабочего места при опиливании. Изучение разновидностей напильников по:	6

	<p>форме поперечного сечения, виду насечек, количеству насечек на 10 мм длины.</p> <p>1.7.2. Освоение приёмов опилования плоских поверхностей, поверхностей расположенных под углом, фасонных поверхностей</p>	
1.8 Сверление	<p>1.8.1. Ознакомление с оснащением рабочего места при сверлении. Изучение геометрических и конструкционных особенностей свёрл. Ознакомление с видами свёрл, приспособлениями, применяемыми для установки свёрл в шпиндель станка.</p> <p>1.8.2. Сверление сквозных и глухих отверстий, сверление отверстий под последующие операции (нарезание резьбы, зенкование, зенкерование, развертывание).</p>	6
1.9 Зенкование, зенкерование, развертывание	<p>1.9.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при зенковании, зенкеровании и развёртывании.</p> <p>Изучение геометрических и конструкционных параметров зенковок, зенкеров, развёрток.</p> <p>Освоение приёмов зенкования, зенкерования, развёртывания. Обработка отверстий после сверления: зенкерами, развертками</p>	6
1.10 Нарезание наружной и внутренней резьбы.	<p>1.10.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при нарезании наружной и внутренней резьбы.</p> <p>Изучение геометрических и конструкционных параметров метчиков и плашек.</p> <p>1.10.2 Освоение приёмов нарезания наружной и внутренней резьбы. Определение дефектов при нарезании резьбы и способы их устранения.</p> <p>Осуществление контроля нарезанной резьбы. Нарезание наружной и внутренней резьбы (шпильки, гайки, болты, винты)</p>	6
1.11 Распиливание и припасовка	<p>1.11.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при распиливании и припасовке. Последовательность выполнения работ при распиливании и припасовке.</p> <p>Осуществление контроля распиленной и припасованной поверхности. Обработка и припасовка проемов, пазов, отверстий с плоскими и криволинейными поверхностями.</p>	6
1.12 Шабрение	<p>1.12.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при шабрении. Последовательность выполнения работ при</p>	6

		шабрении. Осуществление контроля пришабренной поверхности. Шабрение сопряженных поверхностей, плоских поверхностей, криволинейных поверхностей различными способами «на себя», «от себя».	
	1.13 Притирка и доводка	1.13.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при притирке и доводке. Последовательность выполнения работ при притирке и доводке. Притирка корпусов кранов, деталей с плоскими поверхностями, доводка широких, узких плоскостей, внешних и внутренних углов с применением приспособлений и подвижных притиров.	6
	1.14 Клепка	1.14.1 Ознакомление с оснащением рабочего места при клёпке. Последовательность выполнения работ при клёпке. Определение брака при клёпке и способы его устранения. Клепка стыковых и соединений внахлест.	6
2 Станочные работы	2.1 Инструктаж по технике безопасности при работе на металлорежущих станках.	2.1.1 Ознакомление с учебной мастерской. Изучение инструкций по охране труда и пожарной безопасности в учебной мастерской.	6
	2.2 Обучение заточки режущего инструмента	2.2.1 Ознакомление с режущим инструментом, геометрическими параметрами. Изучение устройства и работы точильно – шлифовальных станков. Ознакомление с расположением и формой шлифовальных кругов. Изучение последовательности заточки инструмента. Заточка резцов и сверл.	6
	2.3 Ознакомление с устройством токарного станка, подготовка станка к работе, упражнения в управлении станком.	2.3.1 Ознакомление с устройством токарного станка, подготовка станка к работе. Установка заготовок в токарные патроны. Установка и закрепление резцов в резцедержателе. Управление суппортом (равномерное перемещение салазок суппорта продольных и поперечных). Применение механической продольной и поперечной подачи.	6
	2.4 Обработка наружных цилиндрических поверхностей	2.4.1 Ознакомление с приемами обработки наружных цилиндрических поверхностей. Назначение режимов резания для черновой и чистовой обработки. Определение припуска на обработку заготовки, Выбор резцов для чернового и чистового обтачивания и их геометрия. Осуществление контроля обработанной поверхности. Точение валов, навесов, болтов, шпилек и т.д.	6
	2.5 Подрезание торцов и	2.5.1 Ознакомление с приемами обработки торцовых	6

уступов, отрезание заготовок, протачивание канавок	поверхностей, отрезкой заготовок и протачивание канавок. Назначение режимов резания при отрезке и обработке торцовых поверхностей. Осуществление контроля обработанной поверхности. Подрезка торцевых поверхностей деталей, протачивание канавок, отрезка заготовок.	
2.6 Центрование заготовок.	2.6.1 Ознакомление с приемами центрования заготовок. Назначение \varnothing центровочного сверла в соответствии с \varnothing обрабатываемой заготовки. Назначение режимов резания при центровании. Центрование заготовок валов.	6
2.7 Обработка отверстий: сверлами, зенкерами, развертками	2.7.1 Ознакомление с приемами обработки отверстий : сверлами, зенкерами, развертками. Назначение режимов резания при сверлении, зенкерении, развертывании. Осуществление контроля обработанной поверхности. Сверление сквозных и глухих отверстий, последующая обработка отверстий зенкерами, развертками.	6
2.8. Растачивание сквозных и глухих отверстий.	2.8.1 Ознакомление с приемами растачивания сквозных и глухих отверстий, видами расточных резцов. Назначение режимов резания при растачивании. Осуществление контроля обработанной поверхности. Растачивание корпусов плашкодержателей, изготовление втулок, стаканов.	6
2.9. Обработка наружных и внутренних конических поверхностей.	2.9.1 Ознакомление с приемами обработки наружных конических поверхностей. Назначение режимов резания при обработке наружных конических поверхностей. Осуществление контроля обработанной поверхности. Изготовление резьбонарезных приспособлений, ручек. 2.9.2. Ознакомление с приемами обработки наружных конических поверхностей. Назначение режимов резания при обработке внутренних конических поверхностей. Осуществление контроля обработанной поверхности.	6
2.10 Нарезание крепежной резьбы метчиками, плашками	2.11.1. Ознакомление с приемами нарезания резьбы метчиками и плашками на токарных станках. Назначение режимов резания при нарезании резьбы метчиками и плашками. Осуществление контроля нарезанной резьбы. Изготовление болтов, шпилек, гаек.	6
2.11 Фрезерные станки, их назначение и классификация.	2.11.1 Ознакомление с устройством фрезерного станка, подготовка станка к работе, упражнения в управлении	6

	Основные узлы фрезерного станка.	фрезерным станком, способы установки фрез на станке. Ознакомление с видами фрез.	
	2.12 Фрезерование уступов и пазов. Отрезка и разрезка заготовок. Фрезерование пазов и шлицев.	2.12.1 Ознакомление с приёмами фрезерования, назначение режимов резания при фрезеровании уступов и пазов, отрезке заготовок, фрезеровании пазов и шлицев. Осуществление контроля обработанных поверхностей. 2.12.2 Фрезерование с применением делительной головки	6
	2.13 Сверлильные станки, их назначение и классификация. Основные части вертикально-сверлильного станка.	2.13.1 Ознакомление с устройством сверлильного станка, подготовка станка к работе, упражнения в управлении сверлильным станком, способы установки сверл в шпиндель станка.	6
	2.14 Сверление сквозных и глухих отверстий на вертикально-сверлильном станке.	2.14.1 Ознакомление с приёмами сверления, назначение режимов резания для сверления отверстий свёрлами различного диаметра. Осуществление контроля обработанных отверстий. Сверление отверстий во фланцах.	6
	2.15 Нарезание резьбы метчиками на сверлильных станках.	2.15.1 Ознакомление с приёмами нарезания резьбы метчиками на сверлильном станке. Назначение режимов резания при нарезании резьбы метчиком на сверлильном станке. Осуществление контроля нарезанной резьбы.	6
	2.16 Комплексная работа	2.16.1 Выполнение комплексной работы включающей в себя станочные и слесарные работы	6
Итого			180

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

4.1 Материально-техническое обеспечение процесса практики

Для реализации программы практики «Слесарная» предусмотрены следующие специальные помещения:

Мастерская по видам работ «Слесарная», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

4.2 Информационное обеспечение процесса практики

Для реализации программы библиотечный фонд колледжа имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе

4.2.1. Основные печатные издания

1. 1 Аверьянов, О. И. Технологическое оборудование : учебное пособие / О.И. Аверьянов, И.О. Аверьянова, В.В. Клепиков. — Москва : ИНФРА-М, 2024. — 238 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-019640-4. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/2131730> (дата обращения: 27.07.2024).

2. Харченко, А. О. Металлообрабатывающие станки и оборудование машиностроительных производств : учебное пособие / А.О. Харченко. — 2-е изд. — Москва : Вузовский учебник : ИНФРА-М, 2024. — 260 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-9558-0624-2. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/2083399> (дата обращения: 27.07.2024).

3. Сидорова, Л.Г. Сборка, монтаж, регулировка и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов, машин, станков и другого электрооборудования промышленных организаций: Учебник / Л.Г. Сидорова. - М.: Академия, 2021. - 240 с.

4. Технологические процессы в техническом сервисе машин и оборудования : учебное пособие / И.Н. Кравченко, А.Ф. Пузряков, В.М. Корнеев [и др.]. — Москва : ИНФРА-М, 2024. — 346 с. + Доп. материалы [Электронный ресурс]. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-015625-5. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2103200> (дата обращения: 27.07.2024).

4.2.2. Дополнительные источники

5. А.Г. Схиладзе, А.Н. Феофанов, В.Г. Митрофанов и др; Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2 ч. Ч.2: Учебник для студ. учреждений сред. проф. образования; Издательский центр "Академия", 2022 г.

4.3 Общие требования к организации практики

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских, лабораториях, учебных полигонах и иных структурных подразделениях образовательного учреждения, либо в организациях в специально оборудованных помещениях на основе договоров между организацией, осуществляющей деятельность по образовательной программе соответствующего профиля (далее - организация), и образовательным учреждением.

Производственная практика по профилю специальности (профессии) проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организациями.

В период прохождения производственной практики по профилю специальности (профессии) обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП-П специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

Учебная практика и производственная практика по профилю специальности (профессии) реализуются в форме практической подготовки и проводятся как непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям) при условии обеспечения связи между теоретическим обучением и содержанием практики.

4.4 Кадровое обеспечение процесса практики

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Организацию и руководство производственной практикой по профилю специальности (профессии) и осуществляют руководители практики от образовательной организации и от организации.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата (практический опыт и умения)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выявление дефектов механизмов простого оборудования;</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования;</p> <p>Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования;</p> <p>Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования;</p>	<p>оценка выполнения производственного задания(аттестационные листы, дневник) и задания по практике (отчет);</p> <p>зачёт по практике;</p> <p>квалификационный экзамен;</p> <p>оценка портфолио (аттестационные листы, свидетельства, сертификаты характеристики, отзывы, грамоты)</p>
ПК 5.2	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования;</p> <p>Демонтаж механизмов простого оборудования;</p>	

	<p>Монтаж механизмов простого оборудования; Сборка механизмов простого оборудования; Выполнение смазочных работ; Разборка механизмов простого оборудования Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования Читать чертежи механизмов простого оборудования; Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования; Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования; Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке; Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией; Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования; Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией; Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов; Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования; Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования</p>	
ПК 5.3	Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы простого оборудования;	

	<p>Подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования</p> <p>Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования;</p> <p>Слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го квалитета;</p> <p>Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования;</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов;</p> <p>Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов;</p> <p>Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования;</p>	
--	---	--

	<p>Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией;</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов</p>	
ПК 5.4	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор инструмента и приспособлений для регулировки механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Сдача механизмов простого оборудования после регулировки</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования</p> <p>Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;</p> <p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ</p>	
ОК 01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или	оценка результатов наблюдений за

	<p>социальном контексте, анализировать и выделять её составные части определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>деятельностью обучающегося в процессе практики</p>
<p>ОК 02</p>	<p>определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска оценивать практическую значимость результатов поиска применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p>	

