



**государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Самарской области
«Самарский колледж сервиса производственного
оборудования имени Героя Российской Федерации
Е.В. Золотухина»**

УТВЕРЖДАЮ
Приказ директора колледжа
от 29.05.2024 № 141/1-од

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник

профессионального учебного цикла

основной общеобразовательной программы

программы подготовки специалистов среднего звена

**15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного
оборудования (по отраслям)**

Самара 2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ...80

- 1.1. *Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы* 80
- 1.2. *Планируемые результаты освоения профессионального модуля* 80
- 1.3. *Обоснование часов вариативной части ООП* 95

2. Структура и содержание профессионального модуля96

- 2.1. *Трудоемкость освоения модуля* 96
- 2.2. *Структура профессионального модуля* 96
- 2.3. *Содержание профессионального модуля* 91

3. Условия реализации профессионального модуля 104

- 3.1. *Материально-техническое обеспечение* 104
- 3.2. *Учебно-методическое обеспечение* 104

4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля..... 105

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник»

1.1 Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «выполнение работ по профессии рабочего».

Профессиональный модуль включен в вариативную часть образовательной программы

1.2 Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ООП).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен¹⁰:

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	- распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или 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)	- актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; - структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; - основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; - методы работы в профессиональной и смежных сферах; - порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	- определять задачи для поиска информации,	- номенклатура информационных	-

¹⁰ Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.

	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; - использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	источников, применяемых в профессиональной деятельности; - приемы структурирования информации; - формат оформления результатов поиска информации; - современные средства и устройства информатизации, - программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства	
ОК.03	- определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применять современную научную профессиональную терминологию; - определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования; - выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; - определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках	- содержание актуальной нормативно-правовой документации; - современная научная и профессиональная терминология; - возможные траектории профессионального развития и самообразования; - основы предпринимательской деятельности основы правовой и финансовой грамотности; - правила разработки презентации; - основные этапы разработки и реализации проекта	-

	профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования; - презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; - определять источники достоверной правовой информации; - составлять различные правовые документы; - находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать; - оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта		
ОК.04	- организовывать работу коллектива и команды; - взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	- психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;	-
ОК.05	- грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке; - проявлять толерантность в рабочем коллективе	- правила оформления документов; - правила построения устных сообщений; - особенности социального и культурного контекста	-
ОК.06	- проявлять гражданско-патриотическую позицию; - демонстрировать осознанное поведение; - описывать значимость своей специальности; - применять стандарты антикоррупционного поведения	- сущность гражданско-патриотической позиции; - традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений; - значимость профессиональной	-

		деятельности по специальности; - стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения	
ОК.07	- соблюдать нормы экологической безопасности; - определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности; - организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства; - организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона; - эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	- правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; - основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; - пути обеспечения ресурсосбережения; - принципы бережливого производства; - основные направления изменения климатических условий региона; - правила поведения в чрезвычайных ситуациях	-
ОК.09	- понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; - участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; - строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; - кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и	- правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; - основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); - лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; - особенности произношения; - правила чтения текстов профессиональной	-

	планируемые); - писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы	направленности	
ДПК 5.1	Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования Собирать соединения узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования Выполнять сварочные работы на узлах, входящих в состав	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей Последовательность монтажа и демонтажа узлов и механизмов Последовательность сборки и разборки узлов и механизмов Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок Методы и способы контроля качества разборки и сборки Виды разъемных соединений Виды неразъемных соединений Способы пайки Материалы, используемые при пайке Способы разборки неразъемных соединений Способы разборки разъемных соединений Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	Изучения конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовки рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбора слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Разборки соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования Установки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Сборки узлов и механизмов, входящих в состав оборудования Выполнения смазочных работ Разборки узлов и механизмов, входящих в состав оборудования Контроля зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования Контроля правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования

	оборудования Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования	по демонтажу и монтажу узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при монтаже и демонтаже узлов и деталей	
ДПК 5.2	Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей	Изучения конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в

наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку,	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей Основные механические свойства обрабатываемых материалов Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости Наименование и маркировка основных применяемых материалов Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов методами слесарной обработки Способы размерной обработки простых деталей Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Виды абразивных материалов Оборудование для обработки отверстий Оборудование для резки металлов Оборудование для гибки металлов Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной	состав оборудования Подготовки рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбора слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Размерной обработки деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета Выполнения пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета Контроля формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования Контроля размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования Контроля шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования
--	--	---

	доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования	обработки Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей	
ДПК 5.3	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Выбирать оборудование, инструменты и приспособления для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов оборудования средней сложности Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности Производить оценку износа и наличия дефектов шкивов	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Технические требования, предъявляемые к механизмам оборудования средней сложности Методы дефектации механизмов оборудования средней сложности Виды износа механизмов оборудования средней сложности Факторы, влияющие на интенсивность износа механизмов оборудования средней сложности Допустимые нормы износа механизмов	Изучения конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности Подготовки рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности Выбора оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности Выявления дефектов механизмов оборудования средней сложности Заполнения ведомости дефектации механизмов оборудования средней сложности

механизмов оборудования средней сложности Проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности Определять дефекты и наличие износа муфт механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности Заполнять документы по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности в соответствии с требованиями, предъявляемыми к ним Использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности	оборудования средней сложности Браковочные признаки механизмов оборудования средней сложности Устройство и принцип действия ременной передачи Способы выверки соосности валов Устройство, виды и принцип действия муфт Виды документов, заполняемых по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности Порядок заполнения документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации Порядок работы с персональной вычислительной техникой Порядок работы с файловой системой Основные форматы представления	
--	--	--

		электронной графической и текстовой информации Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации механизмов оборудования средней сложности	
ДПК 5.4	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них Виды, назначение и порядок применения устройств вывода	Изучения конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы оборудования средней сложности Подготовки рабочего места при сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Выбора инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов оборудования средней сложности Демонтажа механизмов оборудования средней сложности Монтажа механизмов оборудования средней сложности Сборки механизмов оборудования средней сложности Выполнения смазочных работ

сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Выполнять подготовку механизмов оборудования средней сложности к сборке Производить сборку механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технической документацией Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования Производить разборку механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технической документацией Разбирать и собирать шкивы механизмов оборудования средней сложности Разбирать и собирать муфты механизмов оборудования средней сложности Производить измерения деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности при помощи контрольно-измерительных инструментов Изготавливать приспособления для разборки и сборки механизмов оборудования средней	графической и текстовой информации Порядок работы с персональной вычислительной техникой Порядок работы с файловой системой Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации Последовательность монтажа механизмов оборудования средней сложности Последовательность демонтажа механизмов оборудования средней сложности Последовательность сборки механизмов оборудования средней сложности Последовательность разборки механизмов оборудования средней сложности Последовательность разборки и сборки шкивов Последовательность разборки и сборки муфт Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок Методы и способы контроля качества разборки и сборки механизмов оборудования средней сложности Правила проведения грузоподъемных операций при перемещении грузов в пределах рабочего места Виды и правила применения средств	Разборки механизмов оборудования средней сложности Контроля взаимного расположения узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности после сборки и монтажа
--	--	---

	сложности Осуществлять строповку и перемещение механизмов оборудования средней сложности с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места Контролировать взаимное расположение узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности после сборки и монтажа	индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности	
ДПК 5.5	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Определять	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования оборудования, инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации Порядок работы с персональной вычислительной	Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы оборудования средней сложности Подготовка рабочего места при ремонте механизмов оборудования средней сложности Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов оборудования средней сложности Слесарная обработка деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го качества Сверление, зенкерование и развертывание отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го качества

межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности Производить разметку цилиндрических поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности Выполнять опилование и распиливание деталей механизмов оборудования средней сложности различной конфигурации Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности Шаржировать притирочные и доводочные круги, плиты и притиры при ремонте механизмов оборудования средней сложности Полировать плоские поверхности деталей механизмов оборудования средней сложности Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов Устанавливать и закреплять детали механизмов оборудования средней сложности в зажимных приспособлениях	техникой Порядок работы с файловой системой Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации Виды ремонтов промышленного оборудования средней сложности Основные механические свойства обрабатываемых материалов Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Способы распиливания криволинейных отверстий Способы опилования деталей различной конфигурации Способы проверки припасовки деталей со сложной конфигурацией Способы шабрения плоских поверхностей Способы и последовательность выполнения доводочных и притирочных работ Способы выполнения полировальных работ на плоских поверхностях Способы шаржирования притирочных и доводочных кругов, плит и притиров Материалы,	
---	--	--

	различных видов Выбирать и подготавливать к работе режущий, слесарно-сборочный и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности при ремонте механизмов оборудования средней сложности Использовать ручной механизированный инструмент и сверлильные станки для обработки отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности Устанавливать режим обработки деталей механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технологической документацией Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов	применяемые при доводке и притирке, их свойства и правила применения Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля размеров деталей и узлов после слесарной и механической обработки Требования к шероховатости поверхности после слесарной и механической обработки Принципы действия сверлильных станков Режимы механической обработки на сверлильных станках Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при ремонте механизмов оборудования средней сложности	
ДПК 5.6	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и	Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы оборудования средней сложности Подготовка рабочего места при регулировке механизмов оборудования средней

Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Выполнять центровку валов вращающихся механизмов Регулировать механизмы оборудования средней сложности в правильной технологической последовательности Производить балансировку шкивов механизмов оборудования средней сложности Регулировать управляемые муфты механизмов оборудования средней сложности Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Предъявлять механизмы оборудования средней сложности после проведения	приспособлений для производства работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Понятие центровка валов вращающихся механизмов, виды центровок валов Устройство и принцип действия механизмов оборудования средней сложности Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ Способы выполнения регулировки механизмов оборудования средней сложности Способы балансировки шкивов Способы регулировки управляемых муфт Методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Порядок предъявления и сдачи механизмов оборудования средней сложности после регулировочных работ Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической	сложности Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для регулировки механизмов оборудования средней сложности Выполнение работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Центровки валов вращающихся механизмов Контроль качества работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Сдача механизмов оборудования средней сложности после регулировки Оформление документов после регулировки механизмов оборудования средней сложности
---	--	---

	регулирующих работ Оформлять документы по результатам регулировки механизмов оборудования средней сложности Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документов по результатам регулировки механизмов оборудования средней сложности	информации: наименования, возможности и порядок работы в них Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации Порядок работы с персональной вычислительной техникой Порядок работы с файловой системой Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов оборудования средней сложности	
--	---	--	--

1.3 Обоснование часов вариативной части ООП

№№ п/п	Дополнительные профессиональные компетенции	Дополнительные знания, умения, навыки	№, наименование темы	Объем часов	Обоснование включения в рабочую программу

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1 Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практической подготовки
Учебные занятия	202	122
Курсовая работа (проект)	-	-
Самостоятельная работа	4	-
Практика, в т.ч.:	180	180
учебная	36	36
производственная	144	144
Промежуточная аттестация, в том числе: <i>МДК 05.01 в форме дифференцированного зачета</i> <i>УП 05.01</i> <i>ПП 05.01</i> <i>ПМ 05 (в случае экзамена ПМ)</i>	8	-
Всего	386	302

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Раздел 1 Слесарные, слесарносборочные и ремонтные работы	250	91	228	218	-	22		
	Учебная практика	144	144					144	
	Производственная практика	180	180						180
	Промежуточная аттестация	22	-						
	Всего:	586	415	228	218	-	22	144	180

2.3. Содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических занятий	Объем, ак. ч. / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч.	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
Раздел 1 Слесарные, слесарно-сборочные и ремонтные работы			
МДК 05.01 Технология слесарных и слесарно-сборочных работ			
Тема 1.1 Организация рабочего места	Содержание		
	1-2. Планировка и оснащение рабочего места при выполнении слесарных работ 3-4. Требования техники безопасности, охраны труда и производственной санитарии при выполнении слесарных работ.	8	
	В том числе практических занятий	6/6	
	1-3. Определение рабочих зон при организации рабочего места слесаря		
Тема 1.2 Подготовительные операции слесарной обработки	Содержание	14/4	ДПК 5.2
	1-2. Назначение и виды разметки. Способы выполнения разметки. Инструменты и приспособления, применяемые при разметке. Дефекты разметки, способы их устранения. Контроль качества выполненной разметки. 3-4. Рубка металла. Инструменты, правила выполнения работ. Требования безопасности труда. 5. Правка металла. Инструмент, приспособление и оборудование для правки. Особенности правки деталей из пластичных, закаленных и хрупких материалов. 6. Гибка применяемый инструмент и приспособления. Механизация гибки 7. Назначение и виды резки. Резка ножовкой. Устройство ручных и рычажных ножниц для резки листового материала. Резка труб труборезами.		
	В том числе практических занятий	10/10	
	1-2. Расчет длины заготовок по заданным условиям (чертеж)		
	3-5. Способы устранения дефектов методами слесарной обработки		
Тема 1.3 Технические измерения	Содержание	14/4	ДПК 5.1
	1-2. Погрешности поверхностей деталей машин. Шероховатость поверхности, её нормирование и измерение		

	3-4. Инструменты для контроля плоскостности и прямолинейности. Инструменты для контроля и измерения углов		
	5. Штангенинструменты. Микрометрические измерительные средства		
	6. Калибры, шаблоны. Инструменты для контроля резьбы.		
	7. Рычажно-механические приборы		
	В том числе практических занятий	20/20	
	1-3. Определение и расчет предельных размеров на чертежах. Расчет допуска размера по чертежам		
	4-5. Определение предельных отклонений, предельных размеров, допуска и условия годности заданных размеров		
	6. Освоение приемов работы угольником и лекальной линейкой		
	7. Освоение приемов работы штангенциркулем		
	8. Освоение приемов работы микрометром		
Тема 1.4 Размерная обработка деталей	9. Освоение приемов работы индикатором часового типа		ДПК 5.2
	10. Освоение приемов работы с нутромером		
	Содержание	14/4	
	1 -2. Сущность опилования. Понятие о припуске на опилование. Классификация напильников, виды насечек. Требования к инструменту. Способы контроля качества выполняемых работ.		
	3. Назначение сверления. Общая характеристика ручного и механического способов сверления и режущего инструмента. Основные типы сверл. Геометрические параметры режущей части сверла.		
	4. Зенкерование и зенкование. Применяемый инструмент, его геометрия. Назначение развертывания. Инструменты, применяемые для развертывания.		
	5. Сверлильный станок: назначение, устройство. Организация рабочего места и правила безопасности при работе на сверлильном станке.		
	6 -7. Инструмент для нарезания внутренней и наружной резьбы его конструкция и виды. Меры безопасности при нарезании и обработке резьбы. Контроль качества при нарезании резьбы.		
	В том числе практических занятий	12/12	
	1. Определение последовательности работ при опиловании различных поверхностей		
	2. Определение геометрических параметров сверла, зенкера и разертки		
	3-4. Изучение основных узлов вертикального сверлильного станка. Подготовка станка к работе		
	5-6. Определение дефектов при нарезании резьбы, способы их		

	предупреждения		
Тема 1.5 Пригоночные операции	Содержание	10/	ДПК 5.2
	1. Пригонка. Припасовка. Применяемые инструменты 2-3. Процесс шабрения. Требования к инструментам, применяемым при шабрении. Качество поверхностей, обработанных шабрением 4-5. Особенности процессов притирки и доводки. Сущность и назначение процесса полирования.		
Тема 1.6 Подготовка деталей к сборке	Содержание	8/4	ДПК 5.4
	1-2. Требования к сборочным работам. Техника безопасности при выполнении сборочных работ. Подготовка деталей к сборке, применяемые инструменты, материалы, приспособления и оборудование 3-4. Технологическая документация на сборку. Схема сборки. Технологическая, маршрутная и операционные карты. Сборочные чертежи		
	В том числе практических занятий	12/12	
	1-2. Упражнения в чтении сборочных чертежей и схем. Составление схем сборки		
	4-6. Демонтаж, монтаж, сборка и разборка узлов и деталей		
Тема 1.7 Сборка неподвижных неразъемных соединений	Содержание	16/4	ДПК 5.4
	1. Клепка. Назначение, применение. Инструменты и приспособления, применяемые для клепки, их устройство. Виды заклепочных швов. Типы заклепочных головок. 2-3. Сборка под сварку. Сущность процесса сварки ее назначение и применение. Виды сварки, применяемые для сборочных работ. Оборудование для разделки кромок и зачистки швов. Оборудование и приспособления для сборки частей изделий перед сваркой. 4. Паяние металлов. Сущность процесса паяния и его назначение. Применяемые материалы их виды. Подготовка поверхностей под пайку. Инструменты для паяния. Дополнительные меры по охране труда и технике безопасности. 5. Клеевое соединение. Область применения. Применяемые клеи и герметики. Технология склеивания. Контроль качества соединяемых поверхностей и деталей. 6. Соединения, выполняемые методом пластической деформации. Область применения. Инструменты и приспособления. Приемы развальцовки и отбортовки труб.		

	7-8. Соединения с гарантированным натягом, его физическая сущность и область применения. Ручные, пневматические и гидравлические прессы для запрессовки деталей. Методы получения соединений с гарантированным натягом, их особенности. Меры по охране труда и технике безопасности		
	В том числе практических занятий	10/10	
	1-3. Отработка разных способов устранения дефектов клепки		
	4-5. Получения соединений с гарантированным натягом		
Тема 1.8 Сборка неподвижных разъемных соединений	Содержание	12/4	ДПК 5.4
	1. Резьбовые соединения. Детали резьбовых соединений. Технологический процесс сборки резьбового соединения. Инструменты, применяемые при сборке резьбовых соединений.		
	2-3. Шпоночное соединение. Виды шпонок. Классификация шпоночных соединений. Последовательность выполнения работ при монтаже ступицы на вал с установленной на нем шпонкой. Применяемые инструменты и приспособления. Контроль качества выполненного соединения		
	4. Шлицевые соединения. Классификация шлицевых соединений в зависимости от профиля шлица. Способы центрирования шлицевых соединений. Контроль деталей шлицевого соединения, применяемые инструменты и приспособления		
	5-6. Клиновое и штифтовое соединение. Их назначение и применение. Виды клиновых соединений в зависимости от назначения и способа сборки. Сборка клинового соединения. Сборка штифтового соединения. Контроль качества этих соединений		
	В том числе практических занятий	12/12	
	1. Сборка и разборка резьбовых соединений		
	2-3. Составление технологической карты для выполнения соединения на шпонке		
	4-6. Сборка механизма по заданным условиям		
Тема 1.9 Профилактическое обслуживание, ремонт и регулировка механизмов	Содержание	16/4	ДПК 5.3 ДПК 5.4 ДПК 5.6
	1-2. Мероприятия по профилактическому обслуживанию механизмов. Требования охраны труда при проведении профилактического обслуживания		
	3-4. Методы диагностики технического состояния механизмов		
	5. Контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования		

	6-7. Ремонт механизмов		
	8. Регулировка механизмов. Методы и способы контроля качества выполненной работы		
	В том числе практических занятий	10/10	
	1-3. Визуальная оценка наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования		
	4-5. Смазка, пополнение и замена смазки. Промывка деталей механизмов		
	В том числе самостоятельная работа обучающихся Проработка конспектов занятий, учебной литературы, учебных пособий; подготовка к практическим занятиям, оформление отчетов по практическим занятиям, подготовка к их защите	22	
Учебная практика Виды работ: 1. Выполнение разметки с применением разметочных инструментов. Заточка и правка кернера, чертилки, циркуля. 2. Резание ножовкой листового, полосового и круглого металла по риску, разметке и без разметки. 3. Резание ручными и рычажными ножницами листового металла по разметке. 4. Рубка металлов, металлических материалов по уровню тисков и риску. 5. Вырубание пазов канавок крейцмейселем. Вырубка прокладок на плите. 6. Опиливание плоскостей, криволинейных и выпуклых поверхностей с проверкой линейкой, кронциркулем и штангенциркулем. 7. Правка листовой, полосовой стали, круглого прутка. 8. Сверление в металле, электроизоляционных материалах сквозных и глухих отверстий по разметке, кондуктору и по месту. 9. Зенкование отверстий под заклепки, шурупы и под головки винтов. 10. Нарезание наружной резьбы на прутках и трубах. Проверка диаметра стержня под резьбу. 11. Распиливание квадратного и трехгранного отверстий. 12. Упражнения по припасовке полукруглых наружных и внутренних конусов. 13. Шабрение плоских деталей и параллельных поверхностей. 14. Притирка широких, узких и конических поверхностей. 15. Доводка широких и узких плоскостей. 16. Изготовление изделий средней сложности по чертежам и технологическим картам. 17. Склепывание заклепками с полукруглыми и круглыми головками, с потайными и полупотайными заклепками. 18. Запрессовка деталей ручным реечным прессом.		144	ДПК 5.1 ДПК 5.2 ДПК 5.3 ДПК 5.4 ДПК 5.5 ДПК 5.6

19. Проверка шпонок и пазов для них по размерам и положению 20. Выполнение шлицевых соединений с различными посадками, соответствующими подвижным или неподвижным посадкам цилиндрических деталей. 21. Сборка узлов, не требующих высокой точности с применением клинового соединения. 22. Сборка узлов типовых механизмов		
Производственная практика Виды работ: 1. Знакомство с режимом работы предприятия (цеха, участка, отделения). Изучение рабочего места 2. Изучение инструкции «Правила внутреннего трудового распорядка, трудовой и производственной дисциплины, чистоты на рабочем месте, правил охраны труда и промышленной безопасности». Изучение общезаводских инструкций для слесарей 3. Выполнение подготовительных работ при производстве стропальных работ; производство строповки и увязки различных групп строительных грузов и конструкций; 4. Участие в проведении диагностики технического состояния простых узлов и механизмов. 5. Выполнение разборки, сборки средней сложности узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин (разъемных соединений: болтовых, шпоночных, штифтовых, шлицевых; деталей передач: шкивов, колес, ремней и т.д.) 6. Выполнение разборки, сборки средней сложности подшипниковых узлов, базирующиеся в корпусных деталях; устройств для защиты узлов от загрязнений (уплотнений, кожухов, крышек); системы для смазывания (форсунок, штуцеров, трубопроводов) и т.д 7. Применение основных слесарных операций при изготовлении деталей несложной конструкции: рубка, правка, гибка, резка, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью 8. Опиливание детали по контуру для снятия неровностей, забоин и т.д.; снятие припуска на деталикомпенсаторе под размер, предусмотренный сборкой; устранение дефектов на поверхности деталей, опилование сложных поверхностей, пазов и выступов. 9. Инструменты для опилования и зачистки: напильники, надфили, абразивные круги, головки и бруски. Механизация работ: переносные пневматические и электрические машины, работающие с абразивными кругами. 10. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки: пригонка, припасовка, притирка и доводка 11. Вырубание прокладок: выполнение разметки в соответствии с требуемой технологической последовательностью 12. Контроль качества выполняемых работ с помощью контрольно-измерительных инструментов – Участие в проверке технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом (подшипниковых узлов, уплотнений, передач,	180	ДПК 5.1 ДПК 5.2 ДПК 5.3 ДПК 5.4 ДПК 5.5 ДПК 5.6

соединений различных видов технологического оборудования) 13. Выполнение замены деталей простых механизмов, подтяжки крепежа деталей простых механизмов (подшипниковых узлов, уплотнений, передач, соединений различных видов технологического оборудования) 14. Осуществление профилактического обслуживания простых механизмов с соблюдением правил охраны труда: выполнение промывки деталей простых механизмов, выполнение смазки, пополнение и замена смазки 15. Наблюдение за техническим состоянием наружной поверхности трубопроводов и их деталей, сварных швов, фланцевых соединений, крепежа, антикоррозионной защиты, изоляции, дренажных устройств, компенсаторов, опорных конструкций 16. Участие в выполнении демонтажа, разборки, сборки и монтажа запорной арматуры. Выполнение притирки клапанов запорных вентилей всех диаметров. Установка с пригонкой по месту вентилей запорных		
<i>Промежуточная аттестация</i>	8	
Всего	586	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинет(ы):

Социально-гуманитарных дисциплин
Безопасности жизнедеятельности;
Общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей;
Самостоятельной и воспитательной работы.

Лаборатория(и):

Электротехники и основ электроники;
Материаловедения.

Мастерская(ие)

Слесарная;
Промышленной механики и монтажа

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Лихачев, В. Л. Основы слесарного дела / В. Л. Лихачев. — Москва : СОЛОН-Пресс, 2019. — 608 с. — ISBN 978-5-91359-184-5. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/94950>

2. Мычко, В. С. Слесарное дело : учебное пособие / В. С. Мычко. — 3-е изд. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2020. — 220 с. — ISBN 978-985-7234-28-8. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/100389>

3. Покровский Б.С. Основы слесарного дела (4-е изд.) учебник, М.: Академия, 2020

4. Ткачева, Г.В., Слесарные работы. Основы профессиональной деятельности : учебно-практическое пособие / Г.В. Ткачева, А.В. Алексеев, О.В. Васильева. — Москва : КноРус, 2022. — 131 с. — ISBN 978-5-406-10054-7. — URL:<https://book.ru/book/944152>

5. Чумаченко, Ю.Т., Материаловедение и слесарное дело : учебник / Ю.Т. Чумаченко, Г.В. Чумаченко. — Москва : КноРус, 2022. — 293 с. — ISBN 978-5-406-09776-2. — URL:<https://book.ru/book/943671>

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоённости компетенций)	Формы контроля и методы оценки ¹¹
ДПК 5.1 ОК 01-07,09	Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования Собирать соединения узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования Выполнять сварочные работы на узлах, входящих в состав оборудования Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов	<i>Контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены.</i> <i>Интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.</i>

¹¹ Примеры оформления формы контроля: контрольные работы, зачеты, квалификационные испытания, защита курсовых и дипломных проектов (работ), экзамены. Примеры оформления методов оценки: интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля.

	Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования	
ДПК 5.2 ОК 01-07,09	Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования	
ДПК 5.3 ОК 01-07,09	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Выбирать оборудование, инструменты и приспособления для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа	

	механизмов оборудования средней сложности Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности Производить оценку износа и наличия дефектов шкивов механизмов оборудования средней сложности Проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности Определять дефекты и наличие износа муфт механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности Заполнять документы по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности в соответствии с требованиями, предъявляемыми к ним Использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности	
ДПК 5.4 ОК 01-07,09	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Выполнять подготовку механизмов оборудования средней сложности к сборке Производить сборку механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технической документацией Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования	

	Производить разборку механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технической документацией Разбирать и собирать шкивы механизмов оборудования средней сложности Разбирать и собирать муфты механизмов оборудования средней сложности Производить измерения деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности при помощи контрольно-измерительных инструментов Изготавливать приспособления для разборки и сборки механизмов оборудования средней сложности Осуществлять строповку и перемещение механизмов оборудования средней сложности с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места Контролировать взаимное расположение узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности после сборки и монтажа	
ДПК 5.5 ОК 01-07,09	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности Производить разметку цилиндрических поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности Выполнять опилование и распиливание деталей механизмов оборудования средней сложности различной конфигурации Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности Шаржировать притирочные и доводочные круги,	

	плиты и притиры при ремонте механизмов оборудования средней сложности Полировать плоские поверхности деталей механизмов оборудования средней сложности Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов Устанавливать и закреплять детали механизмов оборудования средней сложности в зажимных приспособлениях различных видов Выбирать и подготавливать к работе режущий, слесарно-сборочный и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности при ремонте механизмов оборудования средней сложности Использовать ручной механизированный инструмент и сверлильные станки для обработки отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности Устанавливать режим обработки деталей механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технологической документацией Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов	
ДПК 5.6 ОК 01-07,09	Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации Выполнять центровку валов вращающихся механизмов Регулировать механизмы оборудования средней сложности в правильной технологической последовательности Производить балансировку шкивов механизмов оборудования средней сложности Регулировать управляемые муфты механизмов оборудования средней сложности	

	Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов оборудования средней сложности Предъявлять механизмы оборудования средней сложности после проведения регулировочных работ Оформлять документы по результатам регулировки механизмов оборудования средней сложности Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления документов по результатам регулировки механизмов оборудования средней сложности	
--	---	--