

Документ подписан простыми электронными подписями
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 21.05.2024 16:48:26
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058547a2338d74b0dd1

Аннотация рабочей программы профессионального модуля

ПМ.03 Выполнение работ по профессии 18590 слесарь-электрик по ремонту электрооборудования

МДК.03.01 Слесарная обработка деталей и слесарно-сборочные работы

МДК.03.02 Сборка, монтаж, ремонт электрооборудования

МДК.03.03 Технология проверки электрооборудования

образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих профессии 08.01.30 Электромонтажник слаботочных систем

1. Цели изучения профессионального модуля: в результате освоения профессионального модуля обучающийся должен овладеть видом профессиональной деятельности *выполнение работ по профессии 18590 Слесарь-электрик по ремонту электрооборудования* и соответствующими общими, профессиональными компетенциями.

2. Место профессионального модуля в структуре образовательной программы профессиональный модуль входит в профессиональный учебный цикл ППКРС.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения профессионального модуля ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 09, ДК 01, ДК 02

4. Требования к результатам освоения профессионального модуля

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

ДК 01 Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования

Иметь навыки:

- Изучения конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в 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 качества
- Выполнения пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества
- 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

Уметь:

- 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

Знать:

- Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей

- 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, качества 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 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

ДК 02 Ремонт и обслуживание осветительных электроустановок, сетей и вспомогательного цехового электрооборудования

Иметь навыки:

- Изучения конструкторской и технологической документации на обслуживаемые и ремонтируемые цеховые осветительные электроустановки

- Подготовки рабочего места при ремонте и обслуживании цеховых осветительных электроустановок

- Выбора слесарных и электромонтажных инструментов для ремонта и обслуживания цеховых осветительных электроустановок

- Обслуживания цеховых осветительных электроустановок

- Замены отдельных элементов цеховых осветительных установок

- Ремонта и замена электропроводки в цехе

- Прокладки электропроводки в цехе

- Измерения изоляции кабелей мегомметром в условиях цеха

уметь:

- Читать электрические схемы и чертежи осветительных электроустановок, сетей и вспомогательного цехового электрооборудования

- Подготавливать рабочее место в соответствии с требованиями рационального и безопасного выполнения работ
- Выбирать инструменты и приспособления, соответствующие производимым работам
- Проверять величину сопротивления изоляции сетей цехового рабочего и аварийного освещения, дежурного освещения
- Проверять исправность цеховых светильников, понижающих трансформаторов
- Производить дефектацию, ремонт и замену пусковой аппаратуры, выключателей, розеток, светильников, скоб и креплений цехового электрооборудования
- Производить ремонт и замену участков цеховой электропроводки
- Производить дефектацию, ремонт и замену элементов конструкции контрольных кабелей цехового электрооборудования
- Производить замер сопротивления изоляции мегомметром в соответствии с требованиями инструкций по безопасности и правилами проведения работ на цеховом электрооборудовании
- Производить освидетельствование и ремонт системы заземления и зануления цехового вспомогательного оборудования

знать:

- Материалы и изделия, применяемые для ремонта осветительных электроустановок
- Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для ремонта осветительных электроустановок
- Устройство осветительных электроустановок
- Основные элементы осветительных электроустановок
- Принципиальные схемы осветительных установок промышленных и административных зданий
- Устройство трехпроводной трехфазной системы электроснабжения с изолированной и заземленной нейтралью
- Основы конструкции и принципы работы электрических источников света
- Типы современных светильников, их устройство и области применения
- Порядок проведения планово-предупредительных осмотров и ремонтов цеховых осветительных электроустановок
- Виды электропроводок, конструкции и марки проводов
- Способы установки и крепления электропроводки
- Правила работы с мегомметром
- Устройство системы заземления и зануления
- Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении электромонтажных работ
- Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

5. Общая трудоемкость профессионального модуля

составляет 355 часов, из них:

занятия по МДК – 331 час, промежуточная аттестация – 6 часов, самостоятельная работа – 18 часов.

6. Вид промежуточной аттестации

МДК.03.01, МДК.03.02, МДК.03.03 – комплексный дифференцированный зачет – 2 семестр;

УП.03.01 - защита отчета по практике – 2 семестр;

ПП.03.01 - защита отчета по практике – 2 семестр;

ПМ.03 – квалификационный экзамен – 2 семестр.

7. Рабочую программу разработали

Марковских А.В., преподаватель высшей квалификационной категории.

Заводовская В.В., преподаватель высшей квалификационной категории.

Председатель цикловой комиссии
автоматизации и технологических процессов



Уразумбетова Ю.Т.