

Название:		Учебная практика
Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля):		ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7 ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3, ПК 2.4, ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4
Результаты освоения дисциплины (профессионального модуля)	иметь практический опыт:	руководства работами, связанными с применением грузоподъемных механизмов, при монтаже и ремонте промышленного оборудования; проведения контроля работ по монтажу и ремонту промышленного оборудования с использованием контрольно-измерительных приборов; участия в пусконаладочных работах и испытаниях промышленного оборудования после ремонта и монтажа; выбора методов восстановления деталей и участия в процессе их изготовления; составления документации для проведения работ по монтажу и ремонту промышленного оборудования; выбора эксплуатационно-смазочных материалов при обслуживании оборудования; методов регулировки и наладки промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов; участие в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования; применение различных методов регулировки и наладки промышленного оборудования; составления документации для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования
	уметь:	пользоваться измерительными инструментами; применять слесарно-монтажный инструмент по назначению; выполнять разметку различными способами и инструментами; выполнять рубку металла в тисках по разметочным рискам; разрезать листовой металл ножницами ручными и рычажными; выполнять правку и гибку металла вручную и приспособлениями; проводить контроль выполненных операций: правки и гибки; применять инструмент для опилования поверхностей по назначению; сверлить сквозные, глухие отверстия с изменением углов, мерных линеек, на сверлильных и токарных станках; нарезать резьбу на стержне, в отверстиях с помощью инструмента; производить контроль резьбы; осуществлять выбор заклепок по длине, диаметру, марке материала;

	<p>выполнять процесс клепки; выполнять разметку деталей для распиливания; выполнять шабрение различными приемами прямолинейных и криволинейных поверхностей; выполнять притирку различных поверхностей деталей; подбирать инструмент для притирки деталей по классу шероховатости; назначать температурный режим для выполнения термообработки; выполнять технологический процесс пайки; выполнять технологический процесс сварки и наплавки; учитывать предельные нагрузки при эксплуатации промышленного оборудования; пользоваться оснасткой и инструментом для регулировки и наладки технологического оборудования; выявлять и устранять недостатки эксплуатируемого оборудования; выбирать эксплуатационно-смазочные материалы; пользоваться оснасткой и инструментом для смазки; применять современные методы регулировки и наладки промышленного оборудования; выполнять регулировку смазочных механизмов; контролировать процесс эксплуатации оборудования; выбирать и пользоваться контрольно-измерительным инструментом</p>
<p>знать:</p>	<p>виды и назначения инструментов; цену деления шкал, точность отсчета и пределы измерений; назначение слесарно-монтажных инструментов и требования, предъявляемые к ним; назначение операции разметки и способы ее выполнения; назначение слесарной рубки и инструменты, применяемые при рубки; инструмент и приспособления, применяемые при резке различных марок металла; приемы правки и гибки металла; назначение напильников и их разновидностей; приемы опилования деталей различных поверхностей; инструменты, применяемые при сверлении, зенкерования и развертке; способы крепления инструментов на станках; инструменты и приспособления, применяемые для резьб внутренних и наружных; назначение клепки и область ее применения; приемы распиливания, инструменты и приспособления, применяемые при распиливании; назначение и цель шабрения, виды шаберов; назначение, виды притирок, применяемое оборудование и инструменты;</p>

		<p>назначения: закалки, отпуска, нормализации, охлаждения;</p> <p>назначение пайки, разновидности припоев и флюсов и область их применения;</p> <p>область применения различных видов сварки и наплавки, инструменты и применяемое оборудование;</p> <p>правила техники безопасности и пожарной безопасности при выполнении всех видов работ;</p> <p>правила эксплуатации оборудования;</p> <p>технологические возможности оборудования;</p> <p>допустимые режимы работы механизмов промышленного оборудования;</p> <p>основы теории надежности и износа машин и аппаратов;</p> <p>классификацию дефектов при эксплуатации оборудования и методы их устранения;</p> <p>методы регулировки и наладки технологического оборудования;</p> <p>современные виды регулировки и наладки промышленного оборудования;</p> <p>классификацию эксплуатационно-смазочных материалов;</p> <p>виды и способы смазки промышленного оборудования;</p> <p>оснастку и инструмент при смазке оборудования;</p> <p>виды контрольно-измерительных инструментов и приборов</p>
	<p>Содержание:</p>	<p>Мероприятия по технике безопасности труда и пожарной защите слесарной мастерской</p> <p>Классификация измерительных инструментов</p> <p>Слесарно–монтажные инструменты</p> <p>Разметка</p> <p>Рубка</p> <p>Резка</p> <p>Правка и гибка</p> <p>Нарезание резьбы</p> <p>Опиливание</p> <p>Сверление, зенкерование, развертывание отверстий</p> <p>Клепка</p> <p>Распиливание</p> <p>Притирка и доводка</p> <p>Шабрение</p> <p>Термическая обработка</p> <p>Пайка, склеивание и лужение</p> <p>Сварка и наплавка</p> <p>Комплексная слесарная работа</p> <p>Обслуживание всех типов (видов) промышленного оборудования</p> <p>Разборка и сборка главных механизмов оборудования</p> <p>Ремонт и наладка механизмов оборудования</p>
<p>Форма промежуточной аттестации:</p>		<p>Дифференцированный зачет</p>