

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

1.1 «Техническое черчение»

(Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 1.1 «Техническое черчение» является частью общепрофессионального цикла ОППО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;
- читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;
- читать и анализировать конструкторскую документацию на механизмы простого оборудования;
- читать и анализировать технологическую документацию на механизмы простого оборудования;
- читать и анализировать конструкторскую документацию на простое оборудование;
- читать и анализировать технологическую документацию на простое оборудование.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 12 акад. часов.

Структура и содержание учебной дисциплины:

- Тема 1.* Общие требования к чертежам деталей машин общие положения ЕСКД. Нанесение размеров на чертеже
- Тема 2.* Организация рабочего места машиниста тельфера
- Тема 3.* Рабочие чертежи и эскизы деталей

Форма промежуточной аттестации: *зачет*

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

1.2 «Основы электротехники»

(Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 1.2 «Основы электротехники» является частью общепрофессионального цикла ОППО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- рассчитывать параметры простых электрических цепей;
- использовать в работе электроизмерительные приборы;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- основные законы электротехники;
- виды, принцип работы и устройство электрических машин и электроизмерительных приборов;
- методы расчета и измерения основных параметров простых электрических цепей;
- виды электрических схем, правила их чтения, обозначение элементов;

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 12 акад. часов

Структура и содержание учебной дисциплины:

- Тема 1.* Электрический ток и его характеристики
- Тема 2.* Однофазный переменный ток
- Тема 3.* Электроизмерительные приборы и электрические измерения
- Тема 4.* Электрические машины

Форма промежуточной аттестации: *зачет*

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

1.3 «Охрана труда и промышленная безопасность»

(Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 1.3 «Охрана труда и промышленная безопасность» является частью общепрофессионального цикла ОППО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- применять действующие методики при оказании первой (доврачебной) помощи пострадавшему.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по: снятию узлов и деталей; дефектации узлов и деталей; слесарной обработке узлов и деталей; дефектации простого оборудования; сборке и разборке механизмов простого оборудования; ремонту механизмов простого оборудования; регулировке механизмов простого оборудования;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по: снятию узлов и деталей; дефектации узлов и деталей; слесарной обработке узлов и деталей; дефектации механизмов простого оборудования; сборке и разборке механизмов простого оборудования; ремонту механизмов простого оборудования; регулировке механизмов простого оборудования;
- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при: снятии и установке узлов и деталей; дефектации узлов и деталей; при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей; электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей; дефектации механизмов простого оборудования; сборке и разборке механизмов простого оборудования; ремонте механизмов простого оборудования; при регулировке механизмов простого оборудования;
- основные принципы правового регулирования охраны труда в Российской Федерации;
- возможные опасные и вредные факторы, средства защиты;
- требования гигиены труда и производственной санитарии.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 12 академических часов

Структура и содержание учебной дисциплины:

- Тема 1.* Правовое регулирование охраны труда в Российской Федерации
- Тема 2.* Производственная санитария и гигиена труда
- Тема 3.* Производственный травматизм и его профилактика.
Оказание первой (доврачебной) помощи пострадавшему
- Тема 4.* Электробезопасность. Противопожарные мероприятия
- Тема 5.* Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ

Форма промежуточной аттестации: зачет

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

2.1. «Основы технологии слесарных работ»

(Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 2.1. «Основы технологии слесарных работ» является частью профессионального цикла ОППО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;
- читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие 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;
- использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества формы поверхности и размеров деталей, входящих в состав оборудования;
- производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен 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;
- наименование и маркировка основных применяемых материалов;
- наименования, маркировка и применение масел, моющих составов и смазок;
- 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;
- ручные слесарные инструменты для разметки деталей и узлов
- приспособления для нарезания резьбы на сверлильных станках;
- виды, конструкция и назначение инструментов для пригоночных работ;
- оборудование для механической резки металлов;
- оборудование для тепловых резки металлов;
- ручные слесарные инструменты для гибки металлов;

- механическое оборудование для гибки металлов;
- правила и последовательность проведения измерений;
- способы контроля шероховатости поверхностей деталей;
- виды, конструкция, назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля размеров деталей и узлов;
- виды, конструкция, назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля качества формы деталей и узлов;
- виды, свойства и правила использования моющих составов;
- виды, свойства и правила использования смазочных масел;
- виды разъемных соединений;
- виды неразъемных соединений;
- последовательность выполнения паяных соединений;
- способы выполнения сварочных работ;
- последовательность разборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений;
- способы механической резки сварных швов;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке разъемных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке заклепочных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений и оборудования для производства сварочных работ;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений и оборудования для производства паяльных работ;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений и оборудования для механической резки сварных швов;
- сварочные материалы;
- материалы, используемые при пайке;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для зазоров в узлах;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для проверки размеров и качества формы поверхности деталей и узлов;
- ручные слесарные инструменты для обработки отверстий;
- ручные механизированные инструменты для обработки отверстий;
- виды назначение и правила эксплуатации сверлильных станков;
- виды назначение и правила эксплуатации токарных станков;
- ручные слесарные инструменты для нарезания внутренней и наружной резьбы;
- приспособления для нарезания резьбы на сверлильных станках;
- виды, конструкция и назначение инструментов для пригоночных работ;
- оборудование для механической резки металлов;
- оборудование для тепловых резки металлов.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 96 акад. часов

Структура и содержание учебной дисциплины:

- Тема 1.* Организация слесарных работ
- Тема 2.* Оборудование, инструмент и приспособления
- Тема 3.* Контрольно-измерительные инструменты и приборы. Техника измерения
- Тема 4.* Машиностроительные материалы
- Тема 5.* Виды обработки металлов
- Тема 6.* Основные слесарные операции
- Тема 7.* Технологический процесс слесарной обработки деталей

Форма промежуточной аттестации: зачет

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

2.2. «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц узлов и механизмов» (Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 2.2. «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц узлов и механизмов» является частью профессионального цикла ОПО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;
- читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;
- подготавливать рабочее место для наиболее рационального выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования;
- выбирать инструменты для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по снятию узлов и деталей;
- последовательность сборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений;
- последовательность сборки заклепочных соединений;
- последовательность выполнения паяных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для пригоночных работ по дефектации узлов и деталей;
- технические требования, предъявляемые к деталям и узлам;
- методы дефектации узлов и деталей;
- виды износа узлов и деталей;
- допустимые нормы износа узлов и деталей;
- браковочные признаки узлов и деталей;
- типичные дефекты узлов и деталей;
- способы устранения дефектов узлов и деталей;
- технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ;
- способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования;
- методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- типичные неисправности, выявляемые в ходе регулировки простого оборудования;
- порядок устранения неисправностей, выявляемых в ходе проведения регулировки простого оборудования.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 72 акад. часа

Структура и содержание учебной дисциплины:

- Тема 1.* Сборка, регулировка, испытание сборочных единиц узлов и механизмов
- Тема 2.* Сборка, регулировка, испытание сборочных единиц узлов и механизмов оборудования механической части
- Тема 3.* Сборка, регулировка, испытание сборочных единиц узлов и механизмов оборудования гидравлической и пневматической частей

Форма промежуточной аттестации: *зачет*

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

2.3. «Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования» (Индекс и название дисциплины)

Дисциплина 2.3. «Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования» является частью профессионального цикла ОППО по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 18559 «Слесарь-ремонтник».

Процесс освоения слушателями учебной дисциплиной направлен на формирование элементов профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.2. Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
- ПК 1.3. Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
- ПК 2.1. Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
- ПК 2.2. Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
- ПК 2.3. Производить ремонт механизмов простого оборудования
- ПК 2.4. Производить регулировку механизмов простого оборудования

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- читать и анализировать конструкторскую документацию на простое оборудование;
- читать и анализировать технологическую документацию простое оборудование;
- подготавливать рабочее место для наиболее рационального выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- выбирать инструменты для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по снятию узлов и деталей;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по снятию и разборке узлов и деталей;
- последовательность снятия узлов и механизмов; технические требования, предъявляемые к механизмам простого оборудования;
- последовательность сборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений;
- последовательность сборки заклепочных соединений;
- последовательность выполнения паяных соединений;
- последовательность выполнения сварочных работ;
- последовательность разборки резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений;
- порядок разборки заклепочных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по разборке разъемных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по разборке заклепочных соединений;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для механической резки сварных швов;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для тепловой резки сварных швов;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации простого оборудования;
- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов простого

- оборудования;
- технические требования, предъявляемые к механизмам простого оборудования;
 - методы дефектации механизмов простого оборудования;
 - виды износа механизмов простого оборудования;
 - факторы, влияющие на интенсивность износа;
 - допустимые нормы износа механизмов простого оборудования;
 - браковочные признаки механизмов простого оборудования;
 - типовые дефекты механизмов простого оборудования;
 - способы устранения дефектов простого оборудования;
 - последовательность установки механизмов простого оборудования;
 - последовательность снятия механизмов простого оборудования;
 - последовательность сборки механизмов простого оборудования;
 - последовательность разборки механизмов простого оборудования;
 - методы и способы контроля качества разборки и сборки;
 - виды ремонта промышленного оборудования;
 - виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования;
 - устройство и принцип действия механизмов простого оборудования;
 - основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин;
 - технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ;
 - способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования;
 - методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;
 - типичные неисправности, выявляемые в ходе регулировки простого оборудования;
 - порядок устранения неисправностей, выявляемых в ходе проведения регулировки простого оборудования;
 - порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ;

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 24 акад. часа

Структура и содержание учебной дисциплины:

Тема 1. Разборка и ремонт узлов и механизмов оборудования

Тема 2. Сборка и испытание узлов и механизмов оборудования

Форма промежуточной аттестации: зачет