

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Баламирзоев Назим Лиодинович  
Должность: Ректор  
Дата подписания: 13.11.2025 15:06:48  
Уникальный программный ключ:  
20b84ea6d19eae7c3c775fccd8365441470edec7

Министерство науки и высшего образования РФ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования

«Дагестанский государственный технический университет»

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

дисциплина **МДК.05.01. Выполнение работ по рабочей профессии слесарь-ремонтник**

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

квалификация                      техник-механик

основное общее образование

уровень образования, на базе которого осваивается ППССЗ

филиал                      ФГБОУ ВО «ДГТУ» в г. Каспийске

кафедра конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств  
и материаловедения

форма обучения                      очная

г. Каспийск - 2023

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 15.02.17. «Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования» с учетом рекомендаций и ОПОП СПО по специальности.

Разработчик

  
подпись

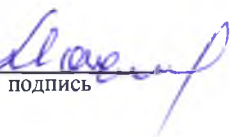
Ахмедпашаев М.У., д.т.н., профессор

(ФИО уч. степень, уч. звание)

« 27 » 09 2023 г.

Зав. кафедрой, за которой закреплена дисциплина

« 27 » 09 2023 г.

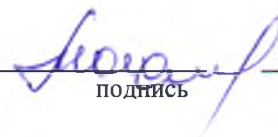
  
подпись

Махмудов К.Д. к.т.н, профессор

(ФИО уч. степень, уч. звание)

Зав. выпускающей кафедрой по данной специальности

« 27 » 09 2023 г.

  
подпись

Махмудов К.Д. к.т.н, профессор

(ФИО уч. Степень, уч. звание)

Программа одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) от « 12 » 10 2023 года, протокол № 2

Председатель предметной (цикловой) комиссии

  
подпись

Махмудов К.Д. к.т.н, профессор

(ФИО уч. степень, уч. звание)

« 12 » 10 2023 г.

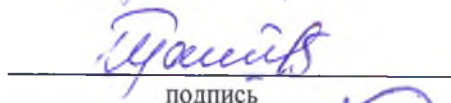
Директор филиала

  
подпись

Н.К. Санаев

ФИО

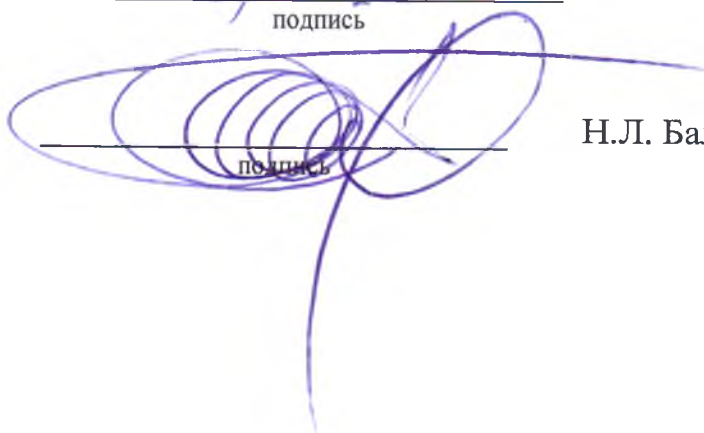
Начальник ОАиКО

  
подпись

И.Ю. Гамзалова

ФИО

И.о. ректора

  
подпись

Н.Л. Баламирзоев

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая характеристика рабочей программы учебной дисциплины модуля .....	4
1.1. Место модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы .....	4
1.2. Цель и планируемые результаты освоения модуля .....	4
2. Структура и содержание учебной дисциплины .....	7
2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы .....	7
2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины .....	8
3 Условия реализации программы модуля .....	14
3.1. Материально-техническое обеспечение .....	14
3.2 Информационное обеспечение реализации программы .....	14
4. Контроль и оценка результатов освоения модуля .....	15

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

## 1.1. Место модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы

Учебная дисциплина МДК.05.01 «Выполнение работ по рабочей профессии слесарь-ремонтник» является частью профессионального модуля ПМ.05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)» профессионального цикла программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям).

Рабочая программа дисциплины МДК.05.01 «Выполнение работ по рабочей профессии слесарь-ремонтник» является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) для очного обучения обучающихся, имеющих основное общее образование.

Учебная дисциплина «Выполнение работ по рабочей профессии слесарь-ремонтник» обеспечивает формирование профессиональных компетенций по виду деятельности «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)» ФГОС специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям).

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии профессиональных компетенций:

1) ПК 5.1 Проводить техническое обслуживание и диагностику простых узлов, механизмов, агрегатов и машин в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией

2) ПК 5.2. Проводить оценку состояния простых узлов, механизмов, агрегатов и машин после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию.

## 1.2. Цель и планируемые результаты освоения модуля

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, усваиваются знания и практический опыт.

Код и формулировка компетенции	Умения	Знания	Практический опыт
ПК 5.1. Проводить техническое обслуживание и диагностику простых узлов, механизмов, агрегатов и машин в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией	- читать чертежи механизмов простого оборудования; - подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выполнять регулировку	- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов простого 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	- изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования; - подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования; - выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования; - демонтаж механизмов простого оборудования;

	<p>механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ.</li> </ul>	<p>данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ;</li> <li>- способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования;</li> <li>- методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ;</li> <li>- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов простого оборудования</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- монтаж механизмов простого оборудования;</li> <li>- сборка механизмов простого оборудования;</li> <li>- выполнение смазочных работ;</li> <li>- разборка механизмов простого оборудования;</li> <li>- контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования</li> </ul>
<p>ПК 5.2. Проводить оценку состояния простых узлов, механизмов, агрегатов и машин после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- производить оценку износа и наличия дефектов шкивов механизмов</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- технические требования, предъявляемые к механизмам оборудования средней сложности;</li> <li>- методы дефектации механизмов оборудования средней</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности;</li> <li>- подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выявление дефектов механизмов оборудования</li> </ul>

	<p>оборудования средней сложности;          проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности;          определять дефекты и наличие износа муфт 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</p>	<p>сложности;          - виды износа механизмов оборудования средней сложности;          - факторы, влияющие на интенсивность износа механизмов оборудования средней сложности;          - допустимые нормы износа механизмов 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</p>	<p>средней сложности;          - заполнение ведомости дефектации механизмов оборудования средней сложности</p>
--	---	---	--

## 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем в часах
Объем образовательной программы модуля	137
Объем работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем:	74
в том числе:	
теоретическое обучение	14
практические занятия	28
лабораторные работы	28
учебная практика	
Производственная практика	
контрольные работы (конс.)	4
курсовая работа (проект)	
самостоятельная работа	45
Примерная тематика курсовых работ (при наличии)	
Промежуточная аттестация в форме экзамена, 8 семестр	18

## 2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся	Объем в часах	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
Раздел 1. Техника безопасности при проведении слесарных работ			
Тема 1.1 Техника безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>6</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.
	Организация рабочего места. Необходимость пользования исправными инструментами. Соблюдение производственной дисциплины и правил техники безопасности. Применение средств индивидуальной защиты. Пожарная безопасность. Противопожарное мероприятие. Средства и устройства пожаротушения. Средства индивидуальной защиты. Производственная санитария. Задачи производственной санитарии. Личная гигиена рабочего. Микроклимат производственной среды.	1	
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>5</b>	
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами.		
Раздел 2. Технология выполнения работ по профессии «Слесарь-ремонтник»			
Тема 2.1. Основные сведения о производстве и организации рабочего места	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>15</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.
	Производственный и технологический процессы. Понятие о производственном процессе ремонта и монтажа промышленного оборудования. Технологический процесс механической обработки и сборки. Рабочее место слесаря-ремонтника. Предметы постоянного и временного пользования. Освещение рабочего места. Слесарные верстаки, слесарные тиски.	2	
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>5</b>	
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами.		
	<b>в том числе практических занятий</b>	<b>4</b>	
	Практическое занятие № 1. 1. Разработка инструкционной карты разметки плоских поверхностей. 2. Разработка инструкционной карты правки металла. 3. Разработка инструкционной карты гибки металла. 4. Разработка инструкционной карты резанья металла.	2	



	Практическое занятие № 2. 1. Разработка инструкционной карты основных упражнений рубки металла. 2. Механизированная рубка металла. 3. Разработка инструкционной карты опиливания плоских поверхностей металла. 4. Разработка инструкционной карты опиливания параллельных и сопряженных плоскостей металла.	1	
	Практическое занятие № 3. 1. Разработка инструкционной карты опиливания цилиндрических поверхностей металла. 2. Разработка инструкционной карты опиливания выпуклых и вогнутых поверхностей металла.	1	
	<b>в том числе лабораторных занятий</b>	<b>4</b>	
	Лабораторные занятия: 1. Определение припусков на механическую обработку. 2. Элементы технологического процесса механической обработки детали. 3. Определение способа получения заготовок. 4. Выбор баз при механической обработке и определение погрешности базирования.		
Раздел 3. Конструкционные материалы			
Тема 3.1 Характеристики, свойства материалов	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>7</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.
	Чугуны. Стали. Твердые сплавы. Характеристики. Свойства. Цветные металлы. Медь. Алюминий. Цинк. Магний. Титан. Сплавы. Свойства. Назначение. Медные сплавы. Алюминиевые сплавы. Цинковые сплавы. Марганцевые сплавы. Пластические массы. Полиэтилен. Полистерол. Органическое стекло. Текстолит. Гетинакс. Стеклопластики. Изоляционные материалы. Эбонит. Лента прорезиненная. Картон водонепроницаемый. Картон электроизоляционный. Слюда. Прокладочные, уплотнительные и набивочные материалы. Асбест. Фибра. Поранит. Кожа техническая. Войлок технический.	2	
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>5</b>	
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами.		
Раздел 4. Инструменты и приспособления слесарных работ			
Тема 4.1. Изучение основных видов инструментов, приспособлений слесарных работ	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>29</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.
	Штанген инструменты. Штангенциркули. Штанген глубиномер.Штангензубомер. Штангенрейсмас. Микрометрические инструменты. Микрометр, микрометрический глубиномер, микрометрический нутромер. Плоскостная разметка. Инструмент и приспособления, применяемые для разметки. Основные этапы разметки. Пространственная разметка. Разметочный инструмент и приспособления. Способы пространственной разметки. Правка и гибка металлов. Способы правки и гибки металлов. Машины для правки. Механизация гибочных работ. Резка металлов. Резка металлов с помощью ручного или механизированного инструмента. Рубка металлов. Физическая основа рубки. Основной	3	

	<p>рабочий инструмент при рубке. Основные инструменты при рубке металлов. Зубило. Молоток. Типы молотков. Требования к заточке зубила. Опиливание металла. Напильники общего назначения. Напильники специального назначения. Натфили. Рашпили. Машинные напильники. Опиливание металла плоских поверхностей. Способы опилования. Инструмент. Опиливание металла вогнутых и выпуклых поверхностей. Способы опилования. Инструмент. Опиливание металла цилиндрических поверхностей. Способы опилования. Инструмент. Управление сверлильным станком и его наладка. Механизмы управления. Режимы сверления. Сверление на станке. Сверлильные машины. Виды сверлильных машин. Сверление. Зенкование. Зенкерование и развертывание. Сущность и назначение процесса сверления, зенкование, зенкерования и развертывания. Инструменты применяемые при этих процессах. Нарезание наружной резьбы. Нарезание наружной резьбы круглыми плашками. Накатывание резьбы. Нарезание внутренней резьбы. Нарезание внутренней резьбы в сквозных отверстиях. Нарезание внутренней резьбы в глухих отверстиях. Оборудование, инструменты, приспособления и материалы.</p>		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>10</b>	
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами.		
	<b>в том числе практических занятий</b>	<b>8</b>	
	<p>Практическое занятие № 4.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Инструкционная карта разметки плоских поверхностей.</li> <li>2. Инструкционная карта правки металла.</li> <li>3. Инструкционная карта карты гибки металла.</li> </ol>	2	
	<p>Практическое занятие № 5.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Инструкционная карта резанья металла, основных упражнений рубки металла.</li> <li>2. Механизированная рубка металла.</li> <li>3. Опиливания плоских поверхностей металла.</li> <li>4. Опиливания параллельных и сопряженных плоскостей металла.</li> </ol>	4	
	<p>Практические занятия № 6.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Опиливания цилиндрических поверхностей металла.</li> <li>2. Опиливания выпуклых и вогнутых поверхностей металла.</li> </ol>	2	
	<b>в том числе лабораторных занятий</b>	<b>8</b>	

	Лабораторные занятия: 1. Разработка инструкционной карты опилования криволинейных поверхностей металла 2. Разработка инструкционной карты наладки и настройки светильного станка 3. Разработка инструкционной карты закрепления деталей на столе сверлильного станка 4. Разработка инструкционной карты управления сверлильным станком 5. Разработка инструкционной карты сверления отверстий по кондуктору и по шаблону 6. Разработка инструкционной карты сверления отверстий ручной дрелью 7. Разработка инструкционной карты зенкерования отверстий 8. Разработка инструкционной карты развертывания 9. Разработка инструкционной карты нарезания наружной резьбы. 10. Разработка инструкционной карты нарезания внутренней резьбы.		
Раздел 5. Сборка деталей и механизмов			
Тема 5.1. Слесарно-сборочные работы	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>29</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.
	Чтение машиностроительных чертежей и схем. Указание на чертежах отклонений форм и расположения поверхностей согласно ГОСТ2. 308-201.1 Кинематические схемы. Обозначения условные, графические в схемах согласно ГОСТ2770-68. Виды соединений. Подвижные и неподвижные соединения. Разъемные и неразъемные соединения. Сборка деталей разъемных соединений. Подвижные и неподвижные соединения. Сборка деталей неразъемных соединений. Неподвижные разъемные соединения. Подвижные разъемные соединения. Сборка механизмов вращательного движения. Шпоночные соединения. Сборка подшипников скольжения. Сборка подшипников и валов. Сборка передач движения. Ременные, цепные, зубчатые передачи. Сборка муфт.	3	
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>10</b>	
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами		
	<b>в том числе практических занятий</b>	<b>8</b>	
	Практическое занятие № 7. 1. Условные обозначения на кинематических схемах. 2. Чтение кинематических схем. 3. Чтение машиностроительных чертежей. 4. Сборка резьбовых соединений. 5. Сборка болтовых соединений. 6. Сборка шпоночных соединений. 7. Сборка шлицевых соединений. 8. Сборка сварных соединений газовой сваркой. 9. Сборка сварных соединений дуговой сваркой.	4	

	Практическое занятие № 8. 1. Сборка прессовых соединений Сборка заклепочных соединений. 2. Соединение деталей заклепками с потайной головкой. 3. Соединение деталей заклепками с полукруглой головкой.	4		
	<b>в том числе лабораторных занятий</b>	<b>8</b>		
	Лабораторные занятия: 1. Сборка муфт. 2. Сборка ременных передач. 3. Сборка цилиндрических зубчатых передач. 4. Сборка конических зубчатых передач. 5. Сборка червячных переда. 6. Сборка цепных передач. 7. Сборка подшипников скольжения. 8. Сборка конусных соединений. 9. Сборка шатунно-поршневой группы. 10. Сборка плунжерных узлов. 11. Монтаж подшипниковых узлов. 12. Установка подшипников на вал и в конус.			
Раздел 6. Обслуживание и ремонт механизмов и оборудования				
Тема 6.1. Техническое обслуживание и ремонт оборудования	<b>Содержание учебного материала</b>	<b>29</b>	ПК 5.1. ПК 5.2.	
	Организация работ по техническому обслуживанию. Перечни операций ТО, графики плановых технических осмотров, проверок, испытания оборудования, формы организаций ТО общепромышленного оборудования. Текущий и капитальный ремонт оборудования. Работы, выполняемые при текущем ремонте. Объем работ капитального ремонта. Методы ремонта деталей промышленного оборудования. Обработка ручная или механическая. Сварка газовая, дуговая, электрошлаковая. Наплавка дуговая, газовая, плазменная. Электролитические методы наращивания изменения конструкций детали. Методы ремонта механизмов и узлов оборудования. Методы пригонки деталей. Ремонт механизмов поступательного движения. Технология ремонта металлорежущего оборудования. Ремонт токарного станка. Ремонт фрезерного станка. Ремонт сверлильного станка. Испытание оборудования после монтажа. Испытание оборудования вхолостую и под нагрузкой.	3		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>10</b>		
	Работа с учебной и справочной литературой. Работа с интернет ресурсами			
		<b>в том числе практических занятий</b>		<b>8</b>

	Практическое занятие № 9 1. Составление перечня диагностических устройств и их назначение. 2. Наращивание изношенных поверхностей детали плазменной наплавкой металла. 3. Изменение конструкции детали применением накладок. 4. Восстановление негодных деталей правкой термическим воздействием 5. Пригонка деталей шабрением		
	<b>в том числе лабораторных занятий</b>	<b>8</b>	
	Лабораторные занятия 1. Шлифование направляющих станин. 2. Ремонт шпиндельных узлов. 3. Ремонт и пригонка подшипников скольжения. 4. Ремонт соединительных муфт приводов. 5. Ремонт гидроцилиндров гидросистем.		
<b>Всего:</b>		137	
<b>Теоретическое обучение</b>		14	
<b>Практические занятия</b>		28	
<b>Лабораторные работы</b>		28	
<b>Самостоятельная работа</b>		45	
<b>Консультация</b>		4	
<b>Промежуточная аттестация в форме экзамена</b>		18	

### **3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ**

#### **3.1. Материально-техническое обеспечение**

Реализация программы модуля осуществляется с использованием специальных помещений (в соответствии с ФГОС и ПООП): кабинет «Монтажа, технической эксплуатации и ремонта промышленного оборудования», мастерская «Слесарная» оснащенные оборудованием: штангенциркуль, микрометр; тиски слесарные поворотные, комплект измерительных средств и инструментов, вертикально-сверлильный станок (напольный), набор слесарного инструмента, резьбонарезной набор, плита поверочная разметочная, аккумуляторная дрель-шуруповерт, огнетушитель; мебелью: стол промышленный, шкаф инструментальный, верстак с слесарными тисками 200, рабочее место преподавателя, ученический стол и стулья по количеству обучающихся; техническими средствами: мультимедиа, проектор, компьютер с лицензионным программным обеспечением; обучения учебные наглядные пособия (таблицы, плакаты), принтер.

#### **3.2 Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список, может быть дополнен новыми изданиями.

##### **3.2.1 Основная литература:**

1. Муравьев, Е. М. Слесарное дело.– Москва: Форум Инфа, 2015 .– 256 с.
2. Макиенко, Н. И. Слесарное дело с основами материаловедения.– Москва: 2014 . – 464 с.
3. Шейнгольд, Е. М. Технология ремонта и монтаж промышленного оборудования / Е. М. Шейнгольд, Л. Н. Нечаев. – Ленинград.–2015. – 400 с.
4. Скалун, В. А. Производственное оборудование общеслесарным работам / В. А. Скалун.– 2017.– 256 с.
5. Макленко, Н. И. Слесарно-сборочные и ремонтные работы / Н. И. Макленко .– Санк-Петербург: Лениздат, 2013. – 321 с.
6. Ящура, А. И. Система технического обслуживания и ремонта общепромышленного оборудования: справочник / А. И. Ящура. – Москва: Энас, 2015. – 359 с.
7. Организация ремонтных и монтажных и наладочных работ по промышленному оборудованию: учебник в 2х частях / А. Н. Феофанов. А. Г. Схиртладзе. Т. Г. Гришина [и др]. – Москва: «Академия» 2017. – 256 с.

##### **Дополнительная литература:**

- 1 Справочники по монтажу заводского оборудования / Буденко Н.Л. [и др.]. – Москва 2017 г.– ISBN 978-5-8114-1222-8. Текст : электронный // Лань: электронно-библиотечная система. - URL: <https://e.lanbook.com/book/167378>
2. Лахтин, Ю. М. Материаловедение / Ю. М. Лахтин, В .П. Леонтьева. – Москва: Альянс, 2013. – 528 с.

#### 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ МОДУЛЯ

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p><b>Перечень знаний, осваиваемых в рамках дисциплины</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- устройство и принцип действия механизмов простого оборудования;</li> <li>- основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин;</li> <li>- технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ;</li> <li>- способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования;</li> <li>- методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ;</li> <li>- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов</li> <li>- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> </ul>	<p><b>Шкала оценивания для экзамена</b></p> <p><b>«Отлично»</b> Показывает высокий уровень сформированности компетенций, т.е.:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрирует высокое и прочное освоение материала;</li> <li>- исчерпывающе, четко, последовательно, грамотно и логически стройно излагает теоретический материал;</li> <li>- правильно формирует определения;</li> <li>- демонстрирует умения самостоятельной работы с нормативно-правовой литературой;</li> <li>- умеет делать выводы по излагаемому материалу.</li> </ul> </p> <p><b>«Хорошо»</b> Показывает достаточный уровень сформированности компетенций, т.е.:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрирует достаточно полное знание материала, основных теоретических положений;</li> <li>- достаточно последовательно, грамотно и логически стройно излагает теоретический материал;</li> <li>- демонстрирует умения ориентироваться в нормативно-правовой литературе;</li> <li>- умеет делать достаточно обоснованные выводы по излагаемому материалу.</li> </ul> </p> <p><b>«Удовлетворительно»</b> Показывает пороговый уровень сформированности</p>	<p>Текущий контроль при проведении:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- письменного/устного опроса;</li> <li>- тестирования;</li> <li>- оценки результатов</li> </ul> </p> <p>Самостоятельной работы (докладов, рефератов, теоретической части проектов, учебных исследований и т.д.).</p> <p>Промежуточная аттестация в форме экзамена в виде:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- письменных/ устных ответов,</li> <li>- тестирования и т.д</li> </ul> </p>

<ul style="list-style-type: none"> <li>- технические требования, предъявляемые к механизмам оборудования средней сложности;</li> <li>- методы дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- виды износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- факторы, влияющие на интенсивность износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- допустимые нормы износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- браковочные признаки механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- устройство и принцип действия ременной передачи;</li> <li>- способы выверки соосности валов,</li> <li>- устройство, виды и принцип действия муфт;</li> <li>- виды документов, заполняемых по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- порядок заполнения документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности</li> </ul>	<p>компетенций, т.е.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрирует общее знание изучаемого материала;</li> <li>- испытывает затруднения при ответах на дополнительные вопросы;</li> <li>- знает основную рекомендуемую литературу;</li> <li>- умеет строить ответ в соответствии со структурой излагаемого материала.</li> </ul> <p><b>«Неудовлетворительно»</b></p> <p>Ставится в случае:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- незнания значительной части программного материала;</li> <li>- невладения понятийным аппаратом дисциплины;</li> <li>- допущения существенных ошибок при изложении учебного материала;</li> <li>- неумения строить ответ в соответствии со структурой излагаемого вопроса;</li> <li>- неумения делать выводы по излагаемому материалу</li> </ul>	
<p><b><i>Перечень умений, осваиваемых в рамках дисциплины</i></b></p>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- читать чертежи механизмов простого оборудования;</li> <li>- подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;</li> <li>- использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>- осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого</li> </ul>		



<p>оборудования после проведения регулировочных работ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- производить оценку износа и наличия дефектов шкивов механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>определять дефекты и наличие износа муфт механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации;</li> <li>- принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>заполнять документы по результатам дефектации</li> </ul> <p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования;</li> <li>- подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования;</li> <li>- выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования;</li> <li>- демонтаж механизмов простого оборудования;</li> <li>- монтаж механизмов простого оборудования;</li> <li>- сборка механизмов простого оборудования;</li> <li>- выполнение смазочных работ;</li> </ul>		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>- разборка механизмов простого оборудования;</li> <li>- контроль взаимного расположения узлов и деталей</li> <li>- изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности;</li> <li>- подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выявление дефектов механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности;</li> <li>- подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- выявление дефектов механизмов оборудования средней сложности;</li> <li>- заполнение ведомости дефектации механизмов оборудования средней сложности.</li> </ul>		
---	--	--