

ДОКУМЕНТЫ

<p>ПМ.02</p>	<p>Ведение подготовительных технологических процессов производства пластических масс и смол В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: ведения стадий процессов гомогенизации пластических масс, деструкции пластических масс и смол, изготовление термопасты, компаундов и изделий из пластических масс на автоматической роторной линии по показаниям КИПиА и результатам; анализов, предупреждения и устранения причин; отклонения от норм технологического режима; уметь: принимать сырье и вспомогательные материалы; контролировать и регулировать скорость и температуру, равномерность подачи компонентов в соответствующих пропорциях, смешение компонентов; отбирать пробы, проводить несложные анализы; подготавливать установку к работе, пуску и остановке; наблюдать и снимать показания с контрольно-измерительных приборов; наблюдать процесс по внешним признакам; выявлять и устранять нарушения хода технологического процесса по результатам лабораторных анализов, наблюдений и расчетов; вести записи в операционных журналах; соблюдать правила охраны труда; промышленной и экологической безопасности, и внутреннего распорядка; пользоваться средствами индивидуальной защиты и средствами предупреждения и тушения пожаров; знать: физико-химические и технологические свойства исходных компонентов и готового продукта; теорию и технологию процессов гомогенизации пластических масс, деструкции в производстве себаценовой кислоты и полиэтилена высокого давления, изготовления термопасты, компаундов и изделий пластических масс на автоматической роторной линии; правила и способы их регулирования; устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования; устройство и принцип работы автоматической роторной линии; режим работы агрегатов таблетирования и прессования в производстве изделий из пластмасс; назначение и правила пользования КИПиА на обслуживаемом участке и схему коммуникаций; правила подготовки и остановки оборудования; требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции; правила и инструкции по охране труда, промышленной и экологической безопасности; правила заполнения операционного журнала; правила отбора проб на анализ; правила приема и сдачи смены</p>		<p>МДК.02.01. Технологический процесс гомогенизации пластических масс МДК.02.02. Технологический процесс производства себаценовой кислоты или полиэтилена высокого давления МДК.02.03. Изготовление термопасты МДК.02.04. Изготовление компаундов МДК.02.05. Изготовление изделий из пластических масс на автоматической роторной линии</p>	<p>ОК 2 — 5 ПК 2.1 — 2.5</p>	<p>назначение и правила пользования КИПиА на обслуживаемом участке и схему коммуникаций; правила подготовки и остановки оборудования; требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции; правила и инструкции по охране труда; промышленной и экологической безопасности; правила заполнения операционного журнала; правила отбора проб на анализ; правила приема и сдачи смены</p>		
					<p>ПМ.04</p> <p>Ведение технологических процессов производства пенных пластических материалов В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: ведения стадий технологических процессов: вспенивания заготовок пенопластов; отверждения блоков мипоры и пенополиуретана, изготовления влажной мипоры в пеновзбивателях, получения формованного пенополиуретана на конвейере и полиуретана на литьевых машинах по показаниям КИПиА и результатам анализов, предупреждения и устранения причин отклонений от норм технологического режима; уметь: вести процесс вспенивания заготовок пенопластов в многоярусной камере вспенивания; подготавливать заготовки к загрузке; подготавливать оборудование к работе; вести технологический процесс отверждения блоков мипоры и пенополиуретана; подбирать блоки пенополиуретана по партиям и сортам; подготавливать камеры отверждения и вспомогательное оборудование к работе; контролировать и регулировать режим воздухообмена, температуру и время выдержки; контролировать и регулировать давление водяного пара, вакуум и температуру; отбирать пробы, проводить несложные анализы; подготавливать установку к работе, пуску и остановке; обслуживать камеры отверждения, механизмы, регулирующие положения дверей камеры, опрокидывающие механизмы, вентиляторы, системы парового обогрева, воздухоподогреватели; вести процесс приготовления влажной мипоры в пеновзбивателях; подавать в дозировочные емкости конденсационный раствор, водный раствор пенообразователя и отвердителя; загружать отмеренные дозы в пеновзбиватель; контролировать и регулировать время и скорость перемешивания растворов, подачу отвердителя; выгружать влажную мипору в формы и передавать ее на дальнейшие технологические стадии; подготавливать пеновзбиватели к работе; изготавливать блоки пенополиуретана методом вспенивания; подготавливать машины к работе (проверять исправность работы насосов подачи смеси, мешалок, кареток, транспортеров и другого оборудования); подготавливать дозированную смесь (подогревать, смешивать); устанавливать чеки на заданную ширину и направляющие для равномерного вспенивания; настраивать каретки и транспортеры на заданные скорости и угол наклона; заправлять и регулировать равномерность подачи бумаги на транспортер; регулировать режимы работ машин по реакционным зонам (розлив, начало вспенивания, подъем, затверждение смеси); наблюдать и снимать показания с контрольно-измерительных приборов; определять по данным анализа, наблюдений структуру продукта и правильность подъема пены; отбирать пробы; вести записи в операционных журналах; соблюдать правила охраны труда, промышленной и экологической безопасности, и внутреннего распорядка; пользоваться средствами индивидуальной защиты и средствами предупреждения и тушения пожаров; знать: физико-химические и технологические свойства исходных компонентов и готового продукта; теорию и технологию процессов вспенивания заготовок пенопластов, отверждения блоков мипоры и пенополиуретана, изготовления влажной мипоры в пеновзбивателях, получения формованного пенополиуретана на конвейере и полиуретана на литьевых машинах; правила и способы их регулирования; устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования: одноярусной и многоярусной камер, камер отверждения, дозировочных емкостей и пеновзбивателей, насосов подачи смесей, мешалок кареток и транспортеров, конвейеров, литьевых машин, машины имидизации; технологический процесс имидизации полиамидокислотной пленки; правила подготовки и остановки оборудования; требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции; правила и инструкции по охране труда; промышленной и экологической безопасности; правила заполнения операционного журнала; правила отбора проб на анализ; правила приема и сдачи смены</p>	<p>МДК.04.01. Процесс вспенивания заготовок пенопластов в многоярусной камере вспенивания МДК.04.02. Технологический процесс отверждения блоков мипоры и пенополиуретана МДК.04.03. Приготовление влажной мипоры в пеновзбивателях МДК.04.04. Изготовление блоков пенополиуретана</p>	<p>ОК 2 — 5 ПК 4.1 — 4.4</p>
<p>ПМ.03</p>	<p>Ведение технологических процессов термообработки и стандартизации продуктов и материалов из пластических масс В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: ведения технологических процессов дозревания ионобменных смол, стандартизации продуктов из пластических масс, термообработки изделий в ваннах, термошкафах и масляных термостатах по показаниям КИПиА и результатам анализов; предупреждения и устранения причин отклонений от норм технологического режима; уметь: вести процесс дозревания ионобменных смол; проверять исправность оборудования: дозревателей, теплообменников, насосов, холодильников, вентиляторов, влагоотделителей и др. оборудования; загружать в дозреватель масла для отдувки влаги; регулировать температуру и количество подаваемого азота при помощи регулятора прямого действия и по показаниям ротаметра; регулировать подачу воды в холодильники и температуру в дозревателе с помощью циркуляционной системы; регулировать подачу пара посредством регулирующего блока и пневматического клапана; обеспечивать подпитку циркуляционной системы холодной водой; периодически сливать из бака для конденсата воду в канализацию, а отстоявшееся масло — в хранилище; отбирать пробы, проводить несложные анализы; подготавливать установку к работе, пуску и остановке; вести технологический процесс стандартизации продуктов и материалов из пластических масс; вести технологический процесс термообработки в ваннах и стабилизировать пластмассовые изделия; выполнять работы по размачиванию литьевых материалов в термошкафах и извлекать арматуру из забракованных изделий; подготавливать ванны: наливать воду, подогревать до заданной температуры; вставлять изделия в кассеты, опускать кассеты в ванну с горячей водой; выдерживать изделия согласно технологическому режиму; вынимать кассеты и опускать в ванну с холодной водой; снимать изделия с кассеты и укладывать в тару; проверять мерительным инструментом соответствие размеров изделий; вести технологический процесс термообработки изделий в термошкафах и масляных термостатах; подготавливать заготовки и изделия из фторопласта к термообработке; укладывать изделия на подставки или в кассеты; наполнять термостат маслом; нагревать термошкаф, термостат до заданной температуры, загружать изделия; вести технологический процесс полимеризации изделий в термошкафу и термостате; наблюдать и контролировать посредством КИПиА за процессом термообработки, регулировать режим нагрева; выгружать изделия, охлаждать до температуры окружающей среды, загружать их в ванну с бензином с целью очистки от масла; подавать очищенные от масла изделия в сушильный шкаф; сдавать высушенные изделия на дальнейшую обработку; рассчитывать дозируемые продукты из каждой партии по кондициям; вести технологический процесс смешивания и доводить продукты и материалы до установленных кондиций по государственному стандарту; регулировать режимы работы оборудования; отбирать пробы на анализ и определять степень готовности продукта; подготавливать приспособления, загружать в печь и выгружать готовые изделия или заготовки из печи; закладывать изделия под пресс, подвешивать на специальные приспособления для выдержки; вести учет сырья и готовой продукции; вести записи в операционных журналах; соблюдать правила охраны труда, промышленной и экологической безопасности и внутреннего распорядка; пользоваться средствами индивидуальной защиты и средствами предупреждения и тушения пожаров; знать: физико-химические и технологические свойства исходных компонентов и готового продукта; теорию и технологию процессов дозревания ионобменных смол, термообработки в ваннах и стабилизации пластмассовых изделий; термообработки изделий в термошкафах и масляных термостатах; термообработки заготовок или изделий из фторопласта; правила и способы их регулирования; устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования; устройство и принцип работы автоматической роторной линии; режим работы агрегатов таблетирования и прессования в производстве изделий из пластмасс;</p>	<p>МДК.03.01. Процесс дозревания ионобменных смол МДК.03.02. Технологический процесс стандартизации продуктов и материалов из пластических масс МДК.03.03. Технологические процессы термообработки изделий в ваннах, термошкафах, масляных термостатах МДК.03.04. Технологический процесс термообработки изделий из фторопласта</p>	<p>ОК 2 — 5 ПК 3.1 — 3.5</p>		<p>ПМ.05</p> <p>Ведение технологических процессов производства пленочных пластических материалов В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: ведения стадий процессов изготовления ориентированной пленки из смолы лавсан на плавильном агрегате и мипластовой ленты на ленточных машинах методом спекания, ведения технологических процессов оплавления на тканевой основе клевого порошка полиамидной смолы, подготовки приготовления ламинированной пленки, производства полиамидной пленки по показаниям КИПиА и результатам анализов; анализа, предупреждения и устранения причин отклонения от норм технологического режима; уметь: вести технологический процесс изготовления ориентированной пленки из смолы лавсан на плавильном агрегате или установках продольной и поперечной растяжки; при изготовлении ориентированной пленки на плавильном агрегате подготавливать динильный котел, обеспечивать необходимую температуру и давление в котлах, температуру в насосном блоке, фильтре и плавильной головке; при изготовлении ориентированной пленки на установках продольной и поперечной растяжки подготавливать установки к пуску, проверять исправности пультов управления, подготавливать и устанавливать бобины для намотки и перемотки; проверять исправность растяжных устройств и резательных механизмов; регулировать режимы работы установки (скорость растяжки, температуру расплавления и охлаждения толщины пленки, перезаправка пленки после обрывов); подготавливать установку к работе, пуску и остановке; вести технологический процесс изготовления пленочных материалов на поливочных установках; приготавливать, фильтровать и дезаэрировать растворы; подготавливать поливочную установку, проверять исправность лент и намоточного устройства; настраивать фильеры на заданную толщину; заправлять пленку на сушку и намотку, снимать, перематывать и упаковывать пленку; Ведение технологических процессов производства пленочных вести технологический процесс оплавления на тканевую основу клевого порошка полиамидной смолы; регулировать посредством специальных приборов режимы увлажнения материала, напыления в камере и оплавление на плитах (степень влажности, толщину и равномерность слоя напыления, скорость оплавления, охлаждения и намотки); вести технологический процесс подготовки металлизированной пленки к ламинированию; наносить клей на металлизированную пленку; подготавливать клей, контролировать его вязкость чашкой чана;</p>	<p>МДК.05.01. Изготовление ориентированной пленки из смолы лавсан на плавильном агрегате или на установках продольной и поперечной растяжки МДК.05.02. Изготовление пленочных материалов на поливочных установках МДК.05.03. Технологический процесс оплавления на тканевую основу клевого порошка полиамидной смолы МДК.05.04. Технологический процесс подготовки металлизированной пленки к ламинированию МДК.05.05. Технологический процесс производства полиамидной пленки</p>	<p>ОК 2 — 5 ПК 5.1 — 5.6</p>