

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Дмитрий Николаевич  
Должность: Ректор  
Дата подписания: 01.09.2022 10:09:43  
Уникальный программный ключ:  
f7c6227919e4cdbfb4d7b682991f8553b37cafb

**МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**ИРКУТСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
имени А.А. ЕЖЕВСКОГО**

Колледж автомобильного транспорта и агротехнологий

УТВЕРЖДАЮ:

Директор



Н.Н. Бельков

« 25 » марта 2022 г

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ**  
**УП 01.02 Слесарно-станочная учебная практика**

Специальность: 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта  
(программа подготовки специалистов среднего звена)

Форма обучения: очная/заочная  
I курс; 2 семестр/3 курс

**Молодежный 2022**

## **1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**Цель освоения учебной практики:** получение первичных профессиональных умений и навыков в мастерских: приобретение студентами профессиональных умений и навыков при выполнении обще слесарных операций; ознакомление студентов с технологией выполнения этих операций ручным и механизированным инструментом.

**Основными задачами учебной практики являются:**

- подготовки студентов к осознанному и углубленному изучению общепрофессиональных и специальных дисциплин;
- формирование у студентов умений и навыков в выполнении основных слесарных операций;
- освоение технологии обработки деталей механизированным инструментом;
- формирование у студентов умений и навыков в изготовлении простых деталей;
- обеспечение меж предметных связей, а также связи практики с теоретическим обучением.

## **2. МЕСТО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Учебная практика УП 01.02 относится к профессиональному модулю ПМ01 Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта, находится в обязательной части профессионального цикла учебного плана.

Учебная практика УП 01.02 проводится на 1 курсах во 2 семестре (очное обучение), на 3.курсе (заочное обучение).

### 3. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕ- ЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения учебной практики обучающийся должен овладеть умениями и знаниями в целях приобретения следующих компетенций:

Код	Наименование компетенции (планируемые результаты освоения ОП)	Планируемые результаты обучения по дисциплине, характеризующие этапы формирования компетенции
	Общие компетенции	В области знания и понимания (А)
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<p><i>знать:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-устройство и основы теории подвижного состава автомобильного транспорта;</li> <li>-базовые схемы включения элементов электрооборудования;</li> <li>-свойства и показатели качества автомобильных эксплуатационных материалов;</li> <li>-правила оформления технической и отчетной документации;</li> <li>-классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильного транспорта;</li> <li>-методы оценки и контроля качества в профессиональной деятельности;</li> <li>-основные положения действующей нормативной документации;</li> <li>-основы организации деятельности предприятия и управление им;</li> <li>-правила и нормы охраны труда, промышленной санитарии и противопожарной защиты.</li> </ul>
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	
ОК 6	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	
	<b>Профессиональные компетенции</b>	
П.К 1.1	Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	<b>В области интеллектуальных навыков (В)</b>
ПК 1.2.	Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств.	<p><i>Уметь:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта автотранспорта;</li> <li>-осуществлять технический контроль автотранспорта;</li> </ul>
ПК 1.3	Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей	
ПК2.1	Планировать и организовывать работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	

ПК2.2	Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ	-оценивать эффективность производственной деятельности;
ПК2.3	Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта	-осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач; -анализировать и оценивать состояние охраны труда на производственном участке; <b>иметь практический опыт:</b> -разборки и сборки агрегатов и узлов автомобиля; -технического контроля эксплуатируемого транспорта; -осуществления технического обслуживания и ремонта автомобилей

#### **4 ОБЪЕМ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ В ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦАХ С УКАЗАНИЕМ КОЛИЧЕСТВА ЧАСОВ, ВЫДЕЛЕННЫХ НА КОНТАКТНУЮ РАБОТУ ОБУЧАЮЩИХСЯ С ПРЕПОДАВАТЕЛЕМ (ПО ВИДАМ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ) И НА САМОСТОЯТЕЛЬНУЮ РАБОТУ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

Общая трудоемкость учебной практике составляет 216 часов

##### **4.1. Объем учебной практики и виды учебной работы:**

**4.1.1. Очная форма обучения:** Семестр – 2 вид отчетности – зачет (2 семестр).

Вид учебной работы	Объем часов	Объем часов
	всего	2 семестр
<b>Общая трудоемкость дисциплины</b>	<b>216</b>	216
<b>Обязательная учебная нагрузка (всего)</b>	<b>216</b>	216
в том числе:		
Лекции (Л)		
Семинарские занятия (СЗ)		
Лабораторные работы (ЛР)		
<b>Самостоятельная работа:</b>		
Курсовой проект (КП)		
Курсовая работа (КР)		
Расчетно-графическая работа (РГР)		
Реферат (Р)		
Эссе (Э)		
Контрольная работа		
Самостоятельное изучение разделов		
Самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиумам, рубежному контролю и т.д.)		
Подготовка и сдача экзамена		-
Подготовка и сдача зачета	-	-

#### 4.1.2. Заочная форма обучения: курс –3 , вид отчетности – зачет (3 курс).

Вид учебной работы	Объем часов	Объем часов
	всего	2 семестр
<b>Общая трудоемкость дисциплины</b>	<b>216</b>	216
<b>Обязательная учебная нагрузка (всего)</b>	<b>216</b>	216
в том числе:		
Лекции (Л)		
Семинарские занятия (СЗ)		
Лабораторные работы (ЛР)		
<b>Самостоятельная работа:</b>		
Курсовой проект (КП)		
Курсовая работа (КР)		
Расчетно-графическая работа (РГР)		
Реферат (Р)		
Эссе (Э)		
Контрольная работа		
Самостоятельное изучение разделов		
Самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиумам, рубежному контролю и т.д.)		
Подготовка и сдача экзамена		-
Подготовка и сдача зачета	-	-

## 5. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 5.1. Содержание учебной практики, структурированное по темам с указанием отведенного на них количества часов:

#### 5.1.1 Очная форма обучения:

Наименование разделов	Содержание материала учебной практики	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
УП 01.02		216	
Раздел 1. Учебная слесарная практика		108	
Вводное занятие. Общий вводный инструктаж. Техника безопасности	Содержание		
	1. Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Техника безопасности в слесарно-механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях.	6	1
Тема 1.1 Измерение и разметка	Содержание		
	2. Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими Прочие разметки. Брак при разметке и методы его ликвидации. Техника безопасности при разметке Виды работ. Подготовка поверхности детали и заготовки к разметке. Произвольное нанесение прямолинейных рисков. Нанесение взаимопараллельных рисков. Нанесение замкнутых контуров из прямых линий. Кернение разметочных рисков. Разметка объемных деталей по чертежу и образцу. Кернение по прямым и криволинейным линиям.	6	2,3
Тема 1.2 Рубка металла.	Содержание		
	3. Сущность рубки, ее назначение и применение. Применяемый инструмент. Назначение, конструкция и углы заточки зубил, клейцмейселей. Техника безопасности при заточке инструмента. Назначение и классификация слесарных молотов. Механизация процессов рубки. Положение ног и корпуса при рубке. Приемы рубки зубилом и клейцмейселем в тисках и на плитах.	6	2,3

		<p>Рубка пневматическими и электромеханическими молотками. Дефекты и брак при рубке и меры их предупреждения. Техника безопасности при рубке</p> <p>Виды работ.</p> <p>Рубка зубилом листовой стали, вырубание из нее различных очертаний в тесках и на плите. Заточка зубила, клейцмейселя под разные углы. Рубка металла механизированным инструментом. Вырубание канавок и пазов в чугунных и стальных деталях клейцмейселем.</p>		
Тема 1.3 Резание металла	4.	<p>Назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование.</p> <p>Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней. Ножницы, кусачки и их устройство. Станки для резания металла.</p> <p>Закрепление металла в тисках, положение корпуса и движение рук при работе с ножовкой.</p> <p>Резание металлов ручными и механическими ножницами, а также кусачками и абразивными кругами. Возможные дефекты при резании металлов и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов.</p> <p>Виды работ.</p> <p>Закрепление материалов (квадратного, круглого, прямоугольного сечения) в тисках и резание ножовкой без разметки и по рискам. Отрезание по меткам углового и полосового материала. Резание листового материала ручными ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях.</p> <p>Резание проволоки кусачками.</p>	6	2,3
Тема 1.4 Правка, рихтовка и гибка металла.	5.	<p>Назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб. Механизация процессов правки.</p> <p>Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование применяемое при гибке. Особенности гибки труб.</p> <p>Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке</p> <p>Виды работ.</p> <p>Правка на плите листового и полосового материала. Правка прутков, уголкового материала. Рихтовка полосового, пруткового и листового материала после термической обработки.</p> <p>Гибка под различными углами полосового материала.</p>	6	2,3
Тема 1.5 Ручное опи-		Содержание		

вание металла.	<p>6. Назначение, сущность и применение опиливания. Виды работ, выполняемые опиливанием. Напильники, их типы и назначение. Правила опиливания плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Приемы опиливания прямолинейных и криволинейных поверхностей. Контроль качества опиливаемых поверхностей. Дефекты при опиливании листов и меры по их предупреждению. Правила техники безопасности при опиливании</p> <p>Виды работ.</p> <p>Опиливание плоскостей и поверхностей драчевыми и личными напильниками с контролем качества ледальной линейкой. Опиливание параллельных и непараллельных поверхностей с контролем перпендикулярности и параллельности поверочной линейкой, угольникам, штангенциркулем и кронциркулем. Опиливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок.</p>	6	2,3
Тема 1.6 Сверление, зенкерование и развертывание отверстий.	<p>Содержание</p> <p>7. Сущность и назначение процесса сверления. Инструменты и приспособления. Сверлильный станок, его устройство и настройка. Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок. Основные части и механизмы сверлильного станка.</p> <p>Приемы сверления сквозных, глухих и неполных отверстий по разметке, шаблонам и кондукторам. Причины брака при сверлении и меры их предупреждения. Техника безопасности при сверлении на станках, ручными и электрическими машинами. Назначение и область применения зенкерования и зенкования. Виды зенковок, работа с зенковками. Типы разверток, их назначение и применение. Развертывание поверхностей.</p> <p>Виды работ.</p> <p>Управление сверлильными станками, крепление сверл в патроне. Сверления сквозных и глухих отверстий. Углы заточки сверл. Зенкерование просверленных отверстий под головки винтов и заклепок. Развертывание вручную цилиндрических и конических отверстий.</p>	6	2,3
Тема 1.7 Нарезание	Содержание		

резьбы	8. Назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренних и наружных резьб, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы..Правила нарезания резьб. Таблица резьб. Виды брака при нарезании резьб и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы Виды работ. Нарезание наружной резьбы. Упаковка и крепление плашки в плашкодержателе и проверка наружного диаметра резьбы штангенциркулем. Нарезание внутренней резьбы. Прогонка резьб метчиками в сквозных и глухих отверстиях. Проверка внутренней резьбы калибрами. Контроль качества резьбы.	6	2,3
Тема 1.8 Шабрение и притирка	9. Назначение и область применения шабрения. Точность обработки при шабрении. Подготовка к шабрению плоскостей и поверхностей; выбор шабера, его заточка; подготовка плиты и других вспомогательных материалов. Шабрение параллельных плоскостей и криволинейных поверхностей. Способы шабрения. Проверка качества шабрения. Техника безопасности при шабрении. Процесс и виды притирки. Шлифующие материалы. Инструменты и приспособления. Абразивные материалы, применяемые при притирке. Притирочные плиты и притиры. Способы притирки. Виды работ. Заточка и правка шаберов	6	2,3
Тема 1.9 Клепка	10. Назначение и применение клепки. Виды заклепочных соединений. Типы заклепок. Инструменты и приспособления применяемые при клепке Приемы и способы клепки. Определение размеров заклепки по таблицам. Механизация клепальных работ. Возможные дефекты при клепке и меры их предупреждения. Организация рабочего места и техника безопасности при клепке	6	2,3
Тема 1.10 Паяние, лужение и склеивание металлов.	11. Назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твердые и мягкие припой и флюсы, их применение. Материалы и способы лужения. Правила, приемы и способы паяния; Техника безопасности при паянии и лужении Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения Виды работ. Подготовка к лужению и паянию поверхностей деталей. Подготовка паяльника к работе. Упражнения в лужении и паянии деталей, проводов. Контроль качества лужения и паяния. Склеивание.	6	2,3
Тема 1.11 Запрессовка и выпрессовка	12. Применение запрессовки и выпрессовки при сбо-	6	

		ручных работах. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при запрессовке и выпрессовке (ручные и механические).. Приемы и способы запрессовки и выпрессовки. Возможные дефекты при запрессовке и выпрессовке и меры их предупреждения. Правила техники безопасности при работе на прессе		2,3
Тема 1.12 Комплексная слесарная работа	Содержание			
	13.	Последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда.	6	2,3
	Содержание			
	14.	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
	Содержание			
	15.	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
	Содержание			
	16.	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание				
17.	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3	
Содержание				
18.	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3	
Раздел 2. Учебная станочная практика.			108	
Тема 2.1 Общий вводный инструктаж	Содержание			
	19.	Рабочее место и его оборудование. Безопасные приемы работ на станках. Техника безопасности при выполнении работ на станках.	6	1
Тема 2.2 Работы, выполняемые на токарных станках	Содержание			
	20.	Установка и зажим резца обрабатываемой заготовки. Приемы работы на токарном станке. Режимы резания и наладка станка на заданный режим работы. Назначение и типы токарных станков. Основные узлы токарного станка. Правила включения и выключения токарного станка. Виды работ, выполняемые на токарных станках. Виды режущего и измерительного инструмента.	6	2,3

		Порядок получения и сдачи инструмента.		
	21.	Виды работ. Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрической поверхности с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами	6	2,3
	22.	Виды работ. Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрической поверхности с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами	6	2,3
Тема 2.3 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Содержание			
	23.	Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали. Правила техники безопасности	6	2,3
	24.	Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.	6	2,3
	25.	Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.	6	2,3
Тема 2.4 Обработка цилиндрических отверстий.	Содержание			
	26.	Сущность процесса сверления, режимы резания при центровании, сверлении, зенкерования и развертывании. Растачивание гладких цилиндрических отверстий. Обтачивание фасок и притупление острых кромок Способы проверки качества обработки цилиндрических отверстий измерительным инструментом. Правила техники безопасности.	6	2,3
	27.	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	28.	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Тема 2.5 Нарезание резьбы.	Содержание			
	29.	Основные элементы резьбы. Способы нарезания резьбы на токарном станке. Измерительный инструмент: штангенциркуль, резьбомер, калибры и шаблоны. Режущие инструменты: резцы, метчики и плашки. Правила техники безопасности	6	2,3
	30.	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней	6	

		резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.		2,3
	31.	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.	6	2,3
	32.	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы	6	2,3
Тема 2.6 Работы на фрезерных станках	Содержание			
	33.	Фрезерная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение фрезерной обработки. Инструменты, применяемые при фрезеровании. Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	34.	Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Тема 2.7 Работы выполняемы на строгально-долбежных станках	Содержание			
	35.	Строгальная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение строгально-долбежных работ. Инструменты, применяемые при строгально-долбежных работах Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	36.	Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Итого			216	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

### 5.1.2 Заочная форма обучения:

Наименование разделов	Содержание материала учебной практики		Объем часов	Уровень освоения
1	2		3	4
УП 01.02			216	
Раздел 1. Учебная слесарная практика			108	
Вводное занятие. Общий вводный инструктаж. Техника безопасности	Содержание			
	1	Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Техника безопасности в слесарно-механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях.	6	1
Тема 1.1 Измерение и разметка	Содержание			
	1	Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими Прочие разметки. Брак при разметке и методы его ликвидации. Техника безопасности при разметке Виды работ. Подготовка поверхности детали и заготовки к разметке. Произвольное нанесение прямолинейных рисок. Нанесение взаимопараллельных рисок. Нанесение замкнутых контуров из прямых линий. Кернение разметочных рисок. Разметка объемных деталей по чертежу и образцу. Кернение по прямым и криволинейным линиям.	6	2,3
Тема 1.2 Рубка металла.	Содержание			
	1	Сущность рубки, ее назначение и применение. Применяемый инструмент. Назначение, конструкция и углы заточки зубил, клейцмейселей. Техника безопасности при заточке инструмента. Назначение и классификация слесарных молотов. Механизация процессов рубки. Положение ног и корпуса при рубке. Приемы рубки зубилом и клейцмейселем в тисках и на плитах. Рубка пневматическими и электромеханическими молотками. Дефекты и брак при рубке и меры их предупреждения. Техника безопасности при рубке	6	2,3

		<p>Виды работ. Рубка зубилом листовой стали, вырубка из нее различных очертаний в тесках и на плите. Заточка зубила, клейцмейселя под разные углы. Рубка металла механизированным инструментом. Вырубка канавок и пазов в чугунных и стальных деталях клейцмейселем.</p>		
Тема 1.3 Резание металла	Содержание			
	1	<p>Назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней. Ножницы, кусачки и их устройство. Станки для резания металла. Закрепление металла в тисках, положение корпуса и движение рук при работе с ножовкой. Резание металлов ручными и механическими ножницами, а также кусачками и абразивными кругами. Возможные дефекты при резании металлов и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов. Виды работ. Закрепление материалов (квадратного, круглого, прямоугольного сечения) в тисках и резание ножовкой без разметки и по рискам. Отрезание по меткам углового и полосового материала. Резание листового материала ручными ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях. Резание проволоки кусачками.</p>	6	2,3
Тема 1.4 Правка, рихтовка и гибка металла.	Содержание			
	1	<p>Назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб. Механизация процессов правки. Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование применяемое при гибке. Особенности гибки труб. Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке Виды работ. Правка на плите листового и полосового материала. Правка прутков, уголкового материала. Рихтовка полосового, пруткового и листового материала после термической обработки. Гибка под различными углами полосового материала.</p>	6	2,3
Тема 1.5 Ручное опиление металла.	Содержание			
	1	<p>Назначение, сущность и применение опиления. Виды работ, выполняемые опилением. Напильники, их типы и назначение. Правила опиления плоскостей широких и узких,</p>	6	

		сопряженных по углам и параллельных. Приемы опиливания прямолинейных и криволинейных поверхностей. Контроль качества опиливаемых поверхностей. Дефекты при опиливании листов и меры по их предупреждению. Правила техники безопасности при опиливании Виды работ. Опиливание плоскостей и поверхностей драчевыми и личными напильниками с контролем качества ледальной линейкой. Опиливание параллельных и непараллельных поверхностей с контролем перпендикулярности и параллельности поверочной линейкой, угольником, штангенциркулем и кронциркулем. Опиливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок.		2,3
Тема 1.6 Сверление, зенкерование и развертывание отверстий.	Содержание			
	1	Сущность и назначение процесса сверления. Инструменты и приспособления. Сверлильный станок, его устройство и настройка. Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок. Основные части и механизмы сверлильного станка. Приемы сверления сквозных, глухих и неполных отверстий по разметке, шаблонам и кондукторам. Причины брака при сверлении и меры их предупреждения. Техника безопасности при сверлении на станках, ручными и электрическими машинами. Назначение и область применения зенкерования и зенкования. Виды зенковок, работа с зенковками. Типы разверток, их назначение и применение. Развертывание поверхностей. Виды работ. Управление сверлильными станками, крепление сверл в патроне. Сверления сквозных и глухих отверстий. Углы заточки сверл. Зенкерование просверленных отверстий под головки винтов и заклепок. Развертывание вручную цилиндрических и конических отверстий.	6	2,3
Тема 1.7 Нарезание резьбы	Содержание			
	1	Назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренних и наружных резьб, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы. Правила нарезания резьб. Таблица резьб. Виды брака при нарезании резьб и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы Виды работ. Нарезание наружной резьбы. Упаковка и крепление плашки в плашкодержателе и проверка наружного диаметра резьбы штангенциркулем. Нарезание внутренней резьбы. Прогонка резьб метчиками в сквозных и глухих отверстиях. Проверка внутренней резьбы калибрами. Контроль качества резьбы.	6	2,3

Тема 1.8 Шабрение и притирка	Содержание			
	1	<p>Назначение и область применения шабрения. Точность обработки при шабрении. Подготовка к шабрению плоскостей и поверхностей; выбор шабера, его заточка; подготовка плиты и других вспомогательных материалов.</p> <p>Шабрение параллельных плоскостей и криволинейных поверхностей. Способы шабрения. Проверка качества шабрения. Техника безопасности при шабрении.</p> <p>Процесс и виды притирки. Шлифующие материалы. Инструменты и приспособления. Абразивные материалы, применяемые при притирке. Притирочные плиты и притиры. Способы притирки.</p> <p>Виды работ. Заточка и правка шаберов</p>	6	2,3
Тема 1.9 Клепка	Содержание			
	1	<p>Назначение и применение клепки. Виды заклепочных соединений. Типы заклепок. Инструменты и приспособления применяемые при клепке Приемы и способы клепки. Определение размеров заклепки по таблицам.</p> <p>Механизация клепальных работ. Возможные дефекты при клепке и меры их предупреждения.</p> <p>Организация рабочего места и техника безопасности при клепке</p>	6	2,3
Тема 1.10 Паяние, лужение и склеивание металлов.	Содержание			
	1	<p>Назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твердые и мягкие припой и флюсы, их применение.</p> <p>Материалы и способы лужения. Правила, приемы и способы паяния;</p> <p>Техника безопасности при паянии и лужении</p> <p>Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения</p> <p>Виды работ. Подготовка к лужению и паянию поверхностей деталей. Подготовка паяльника к работе. Упражнения в лужении и паянии деталей, проводов. Контроль качества лужения и паяния. Склеивание.</p>	6	2,3
Тема 1.11 Запрессовка и выпрессовка	Содержание			
	1	<p>Применение запрессовки и выпрессовки при сборочных работах. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при запрессовке и выпрессовке (ручные и механические)..</p> <p>Приемы и способы запрессовки и выпрессовки.</p> <p>Возможные дефекты при запрессовке и выпрессовке и меры их предупреждения. Правила техники безопасности при работе на прессе</p>	6	2,3
Тема 1.12 Комплексная	Содержание			

слесарная работа	1	Последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда.	6	2,3
	Содержание			
	1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
	Содержание			
	1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
	Содержание			
	1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
	Содержание			
	1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание				
1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3	
Содержание				
1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3	
Содержание				
1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3	
Содержание				
Раздел 2. Учебная станочная практика.		108		
Тема 2.1 Общий вводный инструктаж	Содержание			
	1	Рабочее место и его оборудование. Безопасные приемы работ на станках. Техника безопасности при выполнении работ на станках.	6	1
Тема 2.2 Работы, выполняемые на токарных станках	Содержание			
	1	Установка и зажим резца обрабатываемой заготовки. Приемы работы на токарном станке. Режимы резания и наладка станка на заданный режим работы. Назначение и типы токарных станков. Основные узлы токарного станка. Правила включения и выключения токарного станка. Виды работ, выполняемые на токарных станках. Виды режущего и измерительного инструмента. Порядок получения и сдачи инструмента.	6	2,3
	2	Виды работ. Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрической поверхности с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Про-	6	2,3

		тирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами		
	3	Виды работ. Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрических поверхностей с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами	6	2,3
Тема 2.3 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Содержание			
	1	Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали. Правила техники безопасности	6	2,3
	2	Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.	6	2,3
	3	Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.	6	2,3
Тема 2.4 Обработка цилиндрических отверстий.	Содержание			
	1	Сущность процесса сверления, режимы резания при центровании, сверлении, зенкерования и развертывании. Растачивание гладких цилиндрических отверстий. Обтачивание фасок и притупление острых кромок Способы проверки качества обработки цилиндрических отверстий измерительным инструментом. Правила техники безопасности.	6	2,3
	2	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	3	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Тема 2.5 Нарезание резьбы.	Содержание			
	1	Основные элементы резьбы. Способы нарезания резьбы на токарном станке. Измерительный инструмент: штангенциркуль, резьбомер, калибры и шаблоны. Режущие инструменты: резцы, метчики и плашки. Правила техники безопасности	6	2,3
	2	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.	6	2,3
	3	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.	6	2,3

	4	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы	6	2,3
Тема 2.6 Работы на фрезерных станках	Содержание			
	1	Фрезерная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение фрезерной обработки. Инструменты, применяемые при фрезеровании. Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	2	Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Тема 2.7 Работы выполняемы на строгально-долбежных станках	Содержание			
	1	Строгальная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение строгально-долбежных работ. Инструменты, применяемые при строгально-долбежных работах. Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	2	Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Итого			216	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

## 6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 6.1. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения учебной практики<sup>1</sup>:

Основные источники:

1. Основы механической обработки конструкционных материалов: практикум / [н/д]. - Самара: РИЦ СГСХА, 2017. - 134 с. Режим доступа: <https://lib.rucont.ru/efd/635282>.

Дополнительные источники.

1. Макиенко Н.И.. Общий курс слесарного дела : учеб. для проф. учеб. заведений / Н. И. Макиенко. - М.: Высш. шк., 2003. – 334.

2. Макиенко Н.И. Практические работы по слесарному делу: Учеб. пособие для проф. тех. училищ. – М.: 2007 – 208 с.

3. Долгих А.И. Слесарные работы: учеб. пособие – М.: Альфа-М: Инфа-М, 2010. – 527с.

#### Интернет ресурс:

1. Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» (<http://window.edu.ru>).

2. <http://metallhandling.ru> Слесарные работ.

3. «Слесарные работы» <http://fcior.edu.ru>.

<sup>1</sup>В рабочие программы вносятся литература из электронного каталога книгообеспеченности по ОП

### 6.4. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по учебной практике:

В процессе практических занятий используется следующее лицензионное программное обеспечение и информационные справочные системы:

№ п/п	Наименование программного обеспечения	Договор №, дата, организация
<b>Лицензионное программное обеспечение</b>		
1	Microsoft Windows 7	Акт на передачу прав Н-0005792 от 08.06.2011 года
2	Microsoft Office 2010	
3	Kaspersky Business Space Security Russian Edition	
<b>Свободно распространяемое программное обеспечение</b>		
1	LibreOffice 6.3.3	
2	Adobe Acrobat Reader	
3	Mozilla Firefox 83.x	
4	Opera 72.x	
5	Google Chrome 86.x.	

## 7. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ПРАКТИКЕ

Реализация программы практики осуществляется в учебных кабинетах: «Устройство автомобилей», «Техническое обслуживание автомобилей и ремонт автомобилей» и лабораториях: «Двигатели внутреннего сгорания», «Электрооборудование автомобилей», «Автомобильные эксплуатационные материалы», «Техническое обслуживание автомобилей», «Ремонт автомобилей», «Технические средства обучения»; слесарных, токарно-механических, кузнечно-сварочных, де-монтажно-монтажных мастерских.

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий и др. объектов для проведения учебных занятий	Основное оборудование	Форма использования
1.	Аудитория 160 / Лаборатория электрооборудования автомобилей	<p><b>Специализированная мебель:</b> столы ученические - 3 шт., стулья - 6 шт.</p> <p><b>Технические средства обучения:</b> доска меловая - 1 шт., Экран для проектора - 1 шт., ПК рабочее место - 1 шт., проектор - 1 шт.</p> <p>Учебно-наглядные пособия, лабораторное оборудование по изучению электрооборудования автомобилей и тракторов; Стенд СА-1 «Приборы освещения и сигнализации автомобиля ВАЗ-2109»; Стенд СА-2 «Электрооборудование двигателя»; Стенд УКИС-60 – универсальный контрольно-испытательный стенд для проверки приборов электрооборудования; КИС – контрольно-испытательный стенд для проверки генераторов, реле-регуляторов, генераторов; НИАТ-Э5 - универсальный прибор для проверки электрооборудования; автомобильные двигатели на стендах для регулировки клапанов, системы электрооборудования и проверки правильности регулировок после пуска; диагностический стенд «Мотортестер 251 А» для диагностики электрооборудования и токсичности выхлопных газов; Бензиновые двигатели; Компрессор.</p> <p><b>Список ПО на компьютере:</b> Microsoft Windows 7, Microsoft Office 2010, Kaspersky Business Space Security Russian Edition, LibreOffice 6.3.3, Adobe Acrobat Reader, Mozilla Firefox 83.x, Opera 72.x, Google Chrome 86.x.</p>	<p><i>Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации</i></p>
2.	Аудитория 161 / Лаборатория двигателей внутреннего сгорания.	<p><b>Специализированная мебель:</b> столы ученические - 12 шт., стулья - 25 шт., стол преподавателя - 1 шт.</p> <p><b>Технические средства обучения:</b> доска маркерная - 1 шт., Экран на штативе - 1 шт., ПК рабочее место - 1 шт., проектор - 1 шт.</p> <p>Учебно-наглядные пособия, лабораторное оборудование по изучению теории ДВС; Двигатель ВАЗ-2111; Двигатель Д-245; Дизель Д-243; Двигатель ВАЗ 2106; Стенд обкаточно-тормозной КИ-5540 М; Стенд «Электрооборудование автомобиля «Москвич»» с регулировкой света фар; Стенды обкаточно-тормозные СТЭУ-40-1000 (2 шт.); Стенд обкаточно-тормозной КИ 12118 А; Стенды КИ-22205, СДТА - 2 и КИ - 15711 для регулировки топливных насосов высокого давления, стенд КИ - 3333 для регулировки форсунок; Ареометры для определения плотности нефтепродуктов; Вискозиметры</p>	<p><i>Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной ат-</i></p>

		<p>капиллярные для определения кинематической вязкости нефтепродуктов; Полевая лаборатория ПЛ –2М; Ручная лаборатория РЛ.</p> <p><b>Список ПО на компьютере:</b> Microsoft Windows 7, Microsoft Office 2010, Kaspersky Business Space Security Russian Edition, LibreOffice 6.3.3, Adobe Acrobat Reader, Mozilla Firefox 83.x, Opera 72.x, Google Chrome 86.x.</p>	<i>тестации</i>
3.	Аудитория 152 / Кабинет устройства автомобилей	<p><b>Специализированная мебель:</b> столы ученические - 18 шт., стол преподавателя - 1 шт., стулья - 49 шт.</p> <p><b>Технические средства обучения:</b> доска меловая - 1 шт., Экран на штативе 180*180 - 1 шт., ПК рабочее место - 1 шт., проектор - 1 шт.</p> <p>Учебно-наглядные пособия, лабораторное оборудование по изучению устройства автомобилей; автомобиль тягач седельный Камаз-5410 (макет) -1 шт.; раздаточная коробка передач автомобиля ГАЗ-66 -1 шт.; Коробка перемены передач автомобиля ГАЗ - 1 шт.; коробка перемены передач автомобиля ЗИЛ - 1 шт.; рулевой механизм автомобиля ГАЗ-53 -1 шт.; коробка передач легкового автомобиля - 1 шт.; передний мост автомобиля ГАЗ - 1 шт.; гидроусилитель руля грузового автомобиля - 1 шт.; макет тормозной системы грузового автомобиля - 1 шт.; передний ведущий мост автомобиля ГАЗ-66 -1 шт.; задний мост автомобиля ЗИЛ в сборе с тормозными механизмами - 1 шт.; Двигатель легкового автомобиля в сборе со сцеплением в разрезе - 1 шт.; двигатель ЗИЛ-130 - 1 шт.; радиатор автомобиля ВАЗ в разрезе - 1 шт.; двигатель ЗМЗ-53 - 1 шт.; Комплекты плакатов по устройству грузовых автомобилей.</p> <p><b>Список ПО на компьютере:</b> Microsoft Windows 7, Microsoft Office 2010, Kaspersky Business Space Security Russian Edition, LibreOffice 6.3.3, Adobe Acrobat Reader, Mozilla Firefox 83.x, Opera 72.x, Google Chrome 86.x.</p>	<i>Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации</i>
4.	Аудитория 45/ Токарно-механическая мастерская.	<p><b>Специализированная мебель:</b> Комплект учебной мебели для преподавателя.</p> <p><b>Технические средства обучения:</b> верстак слесарный, сверлильный станок 2А125 -1 шт., строгальный станок 736 - 1шт., строгальный станок 7Б35 -1шт., фрезерный станок 6П80Г -1 шт., 6Н11 -1 шт., 676 -1 шт., токарный станок 1А62 - 1шт., станок токарный 16Б-16 - 1шт., токарно-винторезный станок 1А616 -1шт., токарно-винторезный станок 1716 - 1 шт., токарно-револьверный станок 1318 -1шт., шкаф металлический, шкаф книжный, шкаф инструментальный, стеллаж, <b>учебно-наглядные пособия.</b></p>	
5.	Аудитория 47/ Токарно-механическая мастерская.	<p><b>Специализированная мебель:</b> Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 24 места.</p> <p><b>Технические средства обучения:</b> токарный станок 1К62 -1 шт., горизонтально-фрезерный станок 6М80Г - 1шт., макеты основных механизмов металлорежущих станков, универсальные делительные головки УДГН, стеллаж, шкаф металлический.</p>	
6.	Аудитория 49/ Шлифовальное отделение.	<p><b>Технические средства обучения:</b> Круглошлифовальный станок 3153М - 1 шт., плоскошлифовальный станок 3Г71 - 1шт., заточной станок 3К633 -1 шт., заточной станок 3Б633 -1шт., заточной станок 3Б6328 - 1 шт.,</p>	

		вентилятор ВЦ4-75№4 левый - 1шт.	
7.	Аудитория 50/ Слесарное отделение.	<b>Специализированная мебель:</b> Комплект учебной мебели для преподавателя. <b>Технические средства обучения:</b> верстак слесарный, пеналы для слесарного инструмента -20 шт., тисы слесарные, сейф для хранения слесарного инструмента, эстакада для слесарных напильников, тумбочка для слесарного инструмента, сверлильный станок А125 -1 шт., сверлильный станок Н125 -1 шт., настольный сверлильный станок НС-12 -1 шт., разметочная плита.	
8.	Аудитория 52/ Слесарное отделение.	<b>Специализированная мебель:</b> Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 24 места. <b>Технические средства обучения:</b> настольный станок 2М112 -1 шт., сверлильный станок 2Н118 -1шт., верстак слесарный, тисы слесарные, шкаф металлический.	
9.	Аудитория 54/ Кузнечно-сварочная мастерская.	<b>Специализированная мебель:</b> Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 22 места. <b>Технические средства обучения:</b> электрические печи СНОЛ - 3 шт., токарный станок ЧПУ -1 шт., твердомер Бринелль -4 шт., лаборатория Ликвохром ОЕ 330/1, сварочная установка УПС-301, сварочный аппарат АРТИКА-252.	
10.	Аудитория 56/ Кузнечное отделение.	<b>Технические средства обучения:</b> Горн -1шт., молот пневматический ковочный МПР-75 -1 шт., сварочный преобразователь ПСО-300-3 - 1шт.	
11.	Аудитория 303  научно-библиографический отдел	<b>Специализированная мебель:</b> Стол - 11 шт.; Стул - 11 шт. <b>Технические средства обучения:</b> 11 персональных компьютеров подключенных к сети "Интернет" и доступом в электронную информационно-образовательную среду ФГБОУ ВО Иркутского ГАУ и электронно-библиотечную систему (электронной библиотеки); сканер CanoScan LIDE 110 - 2 шт.; Принтер HP Lazer Jet P 2055 - 1 шт.; Принтер HP Lazer Jet M 1132 MFP - 1 шт. <b>Список ПО на компьютере:</b> Microsoft Windows 7, Microsoft Office 2010, Kaspersky Business Space Security Russian Edition, LibreOffice 6.3.3, Adobe Acrobat Reader, Mozilla Firefox 83.x, Opera 72.x, Google Chrome 86.x.	<i>Аудитория для проведения консультационных и самостоятельных занятий; занятий семинарского типа, индивидуальных консультаций, курсового проектирования (выполнения курсовых работ).</i>

## 8. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий, выполнения обучающимися индивидуальных заданий и тестирования.

<b>Результаты обучения (освоенные умения и знания)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
<p><b>Иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-разборки и сборки агрегатов и узлов автомобиля;</li><li>-технического контроля эксплуатируемого транспорта;</li><li>-осуществления технического обслуживания и ремонта автомобилей</li></ul> <p><b>Уметь:</b> разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта автотранспорта;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-осуществлять технический контроль автотранспорта;</li><li>-оценивать эффективность производственной деятельности;</li><li>-осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач;</li><li>-анализировать и оценивать состояние охраны труда на производственном участке;</li></ul>	Выполнение и оценка результатов практических занятий. Защита отчетов по практике.
<p><b>Знать:</b> -устройство и основы теории подвижного состава автомобильного транспорта;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-базовые схемы включения элементов электрооборудования;</li><li>-свойства и показатели качества автомобильных эксплуатационных материалов;</li><li>-правила оформления технической и отчетной документации;</li><li>-классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильного транспорта;</li></ul>	Проверка и оценка выполнения самостоятельных работ по темам. Оценка устных индивидуальных ответов обучаемых.

Формы, методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся сформированность профессиональных и общих компетенций, обеспечивающих их умения.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля
1	2	3
ПК 1.1 Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта	<ul style="list-style-type: none"> <li>-соблюдение техники безопасности при техническом обслуживании и ремонте автомобиля его агрегатов и систем;</li> <li>-демонстрация навыков технического обслуживания и ремонта автомобиля, его агрегатов и систем;</li> <li>-выбор методов организации и технологии проведения ремонта автомобилей;</li> <li>- подбор технологического оборудования, технологической оснастки: приспособлений и инструментов для организации работ по техническому обслуживанию и ремонту автомобилей.</li> </ul>	<p>Текущие контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка выполнения и практических работ;</li> <li>- устный опрос;</li> <li>- создание презентаций.</li> </ul> <p>Промежуточный контроль-зачет</p> <p>Квалификационный экзамен -</p>
ПК 1.2 Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств	<p>Разборка и сборка тормозных камер; главных и рабочих цилиндров, компрессоров, тормозных кранов, регуляторов давления, защитных клапанов и кранов. Разборка и сборка гидросилителя.</p> <p>Разборка и сборка агрегатов и узлов в объеме требований программы практики.</p> <p>Разборка и сборка приборов системы питания двигателя.</p> <p>Разборка-сборка карбюратора, топливного насоса, фильтров, ограничителя числа оборотов, форсунок. Частичная разборка и сборка топливного насоса высокого давления.</p>	<p>Текущие контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка выполнения и практических работ;</li> <li>- устный опрос;</li> <li>- создание презентаций.</li> </ul> <p>Промежуточный контроль-зачет</p> <p>Квалификационный экзамен -</p>
ПК 1.3 Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей.	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Демонстрация выполнения технологических процессов устранения заявленного дефекта узла или детали автомобиля;</li> <li>-Демонстрация навыков оформления технической и отчетной документации</li> </ul>	<p>Текущие контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка выполнения и практических работ;</li> <li>- устный опрос;</li> <li>- создание презентаций.</li> </ul> <p>Промежуточный контроль-зачет</p> <p>Квалификационный экзамен -</p>

<p>ПК2.1 Планировать и организовывать работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.</p>	<p>ставить производственные задачи коллективу исполнителей; докладывать о ходе выполнения производственной задачи; проверять качество выполняемых работ; защищать свои права в соответствии с трудовым законодательством.</p>	<p>Текущие контроль: - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. Промежуточный контроль-зачет Квалификационный экзамен -</p>
<p>ПК2.2 Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ</p>	<p>осуществлять руководство работой производственного участка; своевременно подготавливать производство; контролировать соблюдение технологических процессов; оперативно выявлять и устранять причины их нарушения; проверять качество выполненных работ; обеспечивать правильность и своевременность оформления первичных документов;</p>	<p>Текущие контроль: - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. Промежуточный контроль-зачет Квалификационный экзамен -</p>
<p>ПК2.3 Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта.</p>	<p>осуществлять производственные инструктажи рабочих в соответствии с правилами оформления инструктажа, противопожарной и экологической безопасности, по видам и периодичности</p>	<p>Текущие контроль: - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. Промежуточный контроль-зачет Квалификационный экзамен -</p>
<p>ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p>	<p>- демонстрация интереса к будущей профессии - активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.</p>	<p>- наблюдение и оценка преподавателями в ходе выполнения практических и лабораторных работ, выполнения практических заданий во время учебной и производственной практик; - профориентационное тестирование.</p>
<p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и</p>	<p>-выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологического процесса технического обслуживания и ремонта автомобилей;</p>	<p>- соответствие нормативам и последовательности выполнения тех или иных видов работ - наблюдение и оценка преподавателями выполне-</p>

качество	- демонстрация правильной последовательности выполнения действий во время выполнения лабораторных, практических работ, заданий во время учебной, производственной практики.	ния практических и лабораторных работ, выполнения практических заданий во время учебной и производственной практик.
ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- решения в стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов технического обслуживания и ремонта автомобилей.	- наблюдение и оценка преподавателями выполнения практических и лабораторных работ, выполнения практических заданий во время учебной и производственной практик.
ОК 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	- эффективный поиск необходимой информации; - использование различных источников, включая электронные.	- выполнение заданий, связанных с поиском информации в сети интернет, бумажных и электронных носителях,
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- демонстрация навыков использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности; - работа с различными прикладными программами применение математических методов и ПК в техническом нормировании и проектировании ремонтных предприятий.	- наблюдение и оценка преподавателями работы с различными прикладными программами применение математических методов и ПК в техническом нормировании и проектировании ремонтных предприятий, при выполнении практических и лабораторных работ, заданий для самостоятельной подготовки, работы над курсовым проектом.
ОК 6 Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и руководителями.	- наблюдение и оценка преподавателями; - характеристика куратора группы.
ОК 7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	- самоанализ и коррекция собственной работы.	- наблюдение и оценка преподавателями; - характеристика куратора группы
ОК 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышения квалификации	- организация самостоятельного изучения и занятий при изучении ПМ.	- наблюдение и оценка преподавателями; - характеристика куратора группы; - анализ пройденных курсов повышения квалификации; - анализ участия в конкур-

		сах, олимпиадах, конференциях.
ОК 9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	- анализ новых технологий в области технологических процессов технического обслуживания и ремонта автомобилей.	- наблюдение и оценка преподавателями интереса к технологическим процессам технического обслуживания и ремонта автомобилей, анализ выполнения заданий для самостоятельной подготовки.

