

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Дмитрий Николаевич Николаев
Должность: Ректор
Дата подписания: 21.06.2022 08:08:40
Уникальный программный идентификатор:
f7c6227919e4cdbfb4d7b682991f8553b37cafb

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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

Колледж автомобильного транспорта и агротехнологий

УТВЕРЖДАЮ:

Директор

 Н.Н. Бельков

« 29 » июня 2021 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 2021

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 РЕЗУЛЬТАТАМИ 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"> -устройство и основы теории подвижного состава автомобильного транспорта; -базовые схемы включения элементов электрооборудования; -свойства и показатели качества автомобильных эксплуатационных материалов; -правила оформления технической и отчетной документации; -классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильного транспорта; -методы оценки и контроля качества в профессиональной деятельности; -основные положения действующей нормативной документации; -основы организации деятельности предприятия и управление им; -правила и нормы охраны труда, промышленной санитарии и противопожарной защиты.
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.	
	Профессиональные компетенции	
П.К 1.1	Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	В области интеллектуальных навыков (В)
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"> -разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта автотранспорта;
ПК 1.3	Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей	
ПК2.1	Планировать и организовывать работы по техниче-	

	скому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	
ПК2.2	Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ	
ПК2.3	Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта	<p>-осуществлять технический контроль автотранспорта;</p> <p>-оценивать эффективность производственной деятельности;</p> <p>-осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач;</p> <p>-анализировать и оценивать</p>

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
Общая трудоемкость дисциплины	216	216
Обязательная учебная нагрузка (всего)	216	216
в том числе:		
Лекции (Л)		
Семинарские занятия (СЗ)		
Лабораторные работы (ЛР)		
Самостоятельная работа:		
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
Общая трудоемкость дисциплины	216	216
Обязательная учебная нагрузка (всего)	216	216
в том числе:		
Лекции (Л)		
Семинарские занятия (СЗ)		
Лабораторные работы (ЛР)		
Самостоятельная работа:		
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 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			
	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. Рубка пневматическими и электромеханическими	6	2,3

		<p>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	Содержание			
	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. Резание проволоки кусачками.</p>	6	2,3
Тема 1.4 Правка, рихтовка и гибка металла.	Содержание			
	5.	<p>Назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб.</p> <p>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 опиление металла.	Содержание			
	6.	<p>Назначение, сущность и применение опиления. Виды работ, выполняемые опилением. Напильники, их типы и назначение.</p>	6	

	<p>Правила опиливания плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Приемы опиливания прямолинейных и криволинейных поверхностей.</p> <p>Контроль качества опиливаемых поверхностей.</p> <p>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 лекальной 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.</p> <p>Снятие фасок.</p>			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.</p> <p>Назначение и область применения зенкерования и зенкования. Виды зенковок, работа с зенковками.</p> <p>Типы разверток, их назначение и применение.</p> <p>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>			2,3
Тема 1.7 Нарезание резьбы	<p>Содержание</p> <p>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</p> <p>Виды работ.</p> <p>Нарезание наружной резьбы. Упаковка и крепление плашки в плашкодержателе и проверка наружного диаметра резьбы штангенциркулем. Нарезание внутренней резьбы. Прогонка резьб метчиками в сквоз-</p>			2,3

		ных и глухих отверстиях. Проверка внутренней резьбы калибрами. Контроль качества резьбы.		
Тема 1.8 Шабрение и притирка	Содержание			
	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	Содержание			
	10.1	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.	Содержание			
	11.1	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	Содержание			
	12.1	Применение запрессовки и выпрессовки при сборочных 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	6	2,3
Тема 1.12 Комплексная слесарная работа	Содержание			
	13.1	Последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений,	6	2,3

	оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда.		
Содержание			
14.1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание			
15.1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание			
16.1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание			
17.1	Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций.	6	2,3
Содержание			
18.1	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			
19.1	Содержание 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			
20.1	Содержание 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
21.2	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. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами	6	2,3
22.3	Виды работ. Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрической	6	

		поверхностей с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами		2,3
Тема 2.3 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Содержание			
	23.1	Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали. Правила техники безопасности	6	2,3
	24.2	Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.	6	2,3
	25.3	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			
	26.1	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
	27.2	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
	28.3	Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали	6	2,3
Тема 2.5 Нарезание резьбы.	Содержание			
	29.1	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
	30.2	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.	6	2,3
	31.3	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы.	6	2,3
	32.4	Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы	6	2,3
	Содержание			
	33.1	Фрезерная обработка металла: основные принципы и сведения.	6	

Тема 2.6 Работы на фрезерных станках		Назначение фрезерной обработки. Инструменты, применяемые при фрезеровании. Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали		2,3
	34.2	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			
	35.1	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
	36.2	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)

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 Виды работ. Рубка зубилом листовой стали, вырубание из нее раз-	6	2,3

		личных 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.		
Тема 1.3 Резание металла	Содержание			
	1	<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. 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.</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 опиление металла.	Содержание			
	1	<p>Назначение, сущность и применение опиления. Виды работ, выполняемые опилением. Напильники, их типы и назначение.</p> <p>Правила опиления плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Приемы опиления прямолинейных и криволинейных по-</p>	6	

		<p>верхностей. 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, угольникам, штангенциркулем и кронциркулем. Опиливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок.</p>		2,3
Тема 1.6 Сверление, зенкерование и развертывание отверстий.	<p>Содержание</p> <p>1</p>	<p>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.</p>	6	2,3
Тема 1.7 Нарезание резьбы	<p>Содержание</p> <p>1</p>	<p>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.</p>	6	2,3
Тема 1.8 Шабрение и	Содержание			

притирка	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.</p> <p>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
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 цилиндрических поверхностей с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места.	6	2,3

		Протирка 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 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			
	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 практики¹:

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>.

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
Лицензионное программное обеспечение		
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	
Свободно распространяемое программное обеспечение		
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>Специализированная мебель: столы ученические - 3 шт., стулья - 6 шт.</p> <p>Технические средства обучения: 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-Э-5 - универсальный прибор для проверки электрооборудования; автомобильные двигатели на стендах для регулировки клапанов, системы электрооборудования и проверки правильности регулировок после пуска; диагностический стенд «Мотор-тестер 251 А» для диагностики электрооборудования и токсичности выхлопных газов; Бензиновые двигатели; Компрессор.</p> <p>Список ПО на компьютере: 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 семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации</i>
2.	Аудитория 161 / Лаборатория двигателей внутреннего сгорания.	<p>Специализированная мебель: столы ученические - 12 шт., стулья - 25 шт., стол преподавателя - 1 шт.</p> <p>Технические средства обучения: 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>	<i>Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной</i>

		<p>капиллярные для определения кинематической вязкости нефтепродуктов; Полевая лаборатория ПЛ –2М; Ручная лаборатория РЛ.</p> <p>Список ПО на компьютере: 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>аттестации</i>
3.	Аудитория 152 / Кабинет устройства автомобилей	<p>Специализированная мебель: столы ученические - 18 шт., стол преподавателя - 1 шт., стулья - 49 шт.</p> <p>Технические средства обучения: 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>Список ПО на компьютере: 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>Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя.</p> <p>Технические средства обучения: 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, учебно-наглядные пособия.</p>	
5.	Аудитория 47/ Токарно-механическая мастерская.	<p>Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 24 места.</p> <p>Технические средства обучения: 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>Технические средства обучения: 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.	Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя. Технические средства обучения: 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.	Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 24 места. Технические средства обучения: настольный станок 2М112 -1 шт., сверлильный станок 2Н118 -1шт., верстак слесарный, тисы слесарные, шкаф металлический.	
9.	Аудитория 54/ Кузнечно-сварочная мастерская.	Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 22 места. Технические средства обучения: 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.	Технические средства обучения: Горн -1шт., молот пневматический ковочный МПР-75 -1 шт., сварочный преобразователь ПСО-300-3 - 1шт.	
11.	Аудитория 303 научно-библиографический отдел	Специализированная мебель: Стол - 11 шт.; Стул - 11 шт. Технические средства обучения: 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. Список ПО на компьютере: 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.

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

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"> -соблюдение техники безопасности при техническом обслуживании и ремонте автомобиля его агрегатов и систем; -демонстрация навыков технического обслуживания и ремонта автомобиля, его агрегатов и систем; -выбор методов организации и технологии проведения ремонта автомобилей; - подбор технологического оборудования, технологической оснастки: приспособлений и инструментов для организации работ по техническому обслуживанию и ремонту автомобилей. 	<p>Текущие контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. <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 гидроусилителя.</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"> - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. <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"> -Демонстрация выполнения технологических процессов устранения заявленного дефекта узла или детали автомобиля; -Демонстрация навыков оформления технической и отчетной документации 	<p>Текущие контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка выполнения и практических работ; - устный опрос; - создание презентаций. <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 конкурсах, 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.

Рабочая программа составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 23.02.02 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

Программу составила:



(подпись)

преподаватель высшей квалификационной категории Семенчук Н.В.

(должность, И.О. Фамилия)

Программа одобрена на заседании предметно-цикловой комиссии технических дисциплин

протокол № 11 от «24» июня 2021 г.

Председатель ПЦК

(подпись)



Семенчук Н.В.

(И.О. Фамилия)

СОГЛАСОВАНО:

Внешний эксперт:

начальник ремонтных мастерских
муниципального унитарного предприятия пассажирского

автомобильного транспорта "ИркутскАвтоТранс"

(должность, звание, квалификационная категория)



(подпись)

А. А.Хомич

(Ф.И.О.)