

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Дмитриев Николай Николаевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 09.06.2026 10:10:10
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
«27» марта 2026 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ
УП 01.01 Слесарно-механическая учебная практика

Специальность: 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных
средств
(программа подготовки специалистов среднего звена)

Форма обучения: очная/заочная
2 курс; 3,4 семестр/ 2,3 курс (на базе 11 классов)

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 обучающихся с технологией выполнения этих операций ручным и механизированным инструментом.

Основными задачами учебной практики являются:

- подготовки обучающихся в к осознанному и углубленному изучению общепрофессиональных и специальных дисциплин;
- формирование у обучающихся умений и навыков в выполнении основных слесарных операций;
- освоение технологии обработки деталей механизированным инструментом;
- формирование у обучающихся 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 01.01 относится к профессиональному модулю ПМ01 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей находится в обязательной части профессионального цикла учебного плана.

Учебная практика УП 01.01 проводится на 2 курсе; 3,4 семестр (очного обучения)/2,3 курс(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) |
| | Вид деятельности: Техническое обслуживание и ремонт автомобильных двигателей | Уметь: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска |
| ОК 02 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности; | Знать: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 04 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и командах. | Уметь: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности Знать: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности |
| ОК 09 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках. | Уметь: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. Знать: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности |
| | Профессиональные компетенции | В области интеллектуальных навыков (В) |

| | | |
|--------|--|---|
| ПК 1.1 | Осуществлять диагностику систем, узлов и механизмов автомобильных двигателей | <p>знать: устройство и основы теории подвижного состава автомобильного транспорта; классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильного двигателя; методы и технологии технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей; показатели качества и критерии выбора автомобильных эксплуатационных материалов; основные положения действующей нормативной документации технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей.</p> <p>уметь: осуществлять технический контроль автотранспорта; выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта автомобильного двигателя; разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта двигателя; выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту автомобильных двигателей; осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач.</p> |
| ПК 1.2 | Осуществлять техническое обслуживание автомобильных двигателей согласно технологической документации | <p>иметь практический опыт в: проведении технического контроля и диагностики автомобильных двигателей; разборке и сборке автомобильных двигателей; осуществлении технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей.</p> |

| | | |
|--|---|---|
| ПК 1.3 | Проводить ремонт различных типов двигателей в соответствии с технологической документацией | |
| | Общие компетенции | В области знания и понимания (А) |
| Вид деятельности: Техническое обслуживание и ремонт электрооборудования и электронных систем автомобилей | | |
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности; | Уметь: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска |
| | | Знать: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 4 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и командах. | Уметь: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности |
| | | Знать: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности |
| ОК 9 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках. | Уметь: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. |

| | | |
|---|---|--|
| | | Знать: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности |
| | Профессиональные компетенции | В области интеллектуальных навыков (В) |
| ПК 2.1 | Осуществлять диагностику электрооборудования и электронных систем автомобилей | знать: классификацию, основные характеристики и технические параметры элементов электрооборудования и электронных систем автомобиля; |
| ПК 2.2 | Осуществлять техническое обслуживание электрооборудования и электронных систем автомобилей согласно технологической документации | методы и технологии технического обслуживания и ремонта элементов электрооборудования и электронных систем автомобиля; базовые схемы включения элементов электрооборудования; |
| ПК 2.3 | Проводить ремонт электрооборудования и электронных систем автомобилей в соответствии с технологической документацией | свойства, показатели качества и критерии выбора автомобильных эксплуатационных материалов. уметь: выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта электрооборудования и электронных систем автомобилей; разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта электрооборудования и электронных систем автомобилей; выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту электрооборудования и электронных систем автотранспортных средств; осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач. иметь практический опыт в: проведении технического контроля и диагностики электрооборудования и электронных систем автомобилей; осуществлении технического обслуживания и ремонта автомобилей и автомобильных двигателей. |
| | Общие компетенции | В области знания и понимания (А) |
| Вид деятельности: Техническое обслуживание и ремонт шасси автомобилей | | Уметь: определять задачи для поиска информации; |
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности; | определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска |

| | | |
|--------|---|--|
| | | <p>Знать: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности;</p> <p>приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации</p> |
| ОК 4 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команд. | <p>Уметь: организовывать работу коллектива и команды;</p> <p>взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p> <p>Знать: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности</p> |
| ОК 9 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках. | <p>Уметь: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение.</p> <p>Знать: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности</p> |
| | | В области интеллектуальных навыков (В) |
| ПК 3.1 | Осуществлять диагностику трансмиссии, ходовой части и органов управления автомобилей | <p>знать: классификацию, основные характеристики и технические параметры шасси автомобилей; методы и технологии технического обслуживания и ремонта шасси автомобилей.</p> |
| ПК 3.2 | Осуществлять техническое обслуживание трансмиссии, ходовой части и органов управления автомобилей согласно технологической документации | <p>уметь: осуществлять технический контроль шасси автомобилей;</p> <p>выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта шасси автомобилей; разрабатывать, осуществлять технологический процесс и выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту элементов трансмиссии, ходовой части и органов управления автотранспортных средств.</p> |
| ПК 3.3 | Проводить ремонт трансмиссии, ходовой части и органов управления автомобилей в соответствии с технологической документацией | <p>иметь практический опыт в: проведении технического контроля и диагностики агрегатов и узлов автомобилей;</p> <p>осуществлении технического обслуживания и ремонта элементов трансмиссии, ходовой части и органов управления автотранспортных средств.</p> |
| | Общие компетенции | В области знания и понимания (А) |
| | Вид деятельности: Проведение кузовного ремонта | <p>Уметь: определять задачи для поиска информации;</p> <p>определять необходимые источники информации;</p> <p>планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска;</p> |

| | | |
|--------|---|--|
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности; | оформлять результаты поиска |
| | | Знать: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации |
| ОК 4 | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команд. | Уметь: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности |
| | | Знать: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности |
| ОК 9 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках. | Уметь: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. |
| | | Знать: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности |
| | Профессиональные компетенции | В области интеллектуальных навыков (В) |
| ПК 4.1 | Выявлять дефекты автомобильных кузовов | знать: классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильных кузовов; правила оформления технической и отчетной документации; методы оценки и контроля качества ремонта автомобильных кузовов. уметь: выбирать методы и технологии кузовного ремонта; разрабатывать и осуществлять технологический процесс кузовного ремонта; выполнять работы по кузовному ремонту. иметь практический опыт в: проведении ремонта и окраски кузовов. |
| ПК 4.2 | Проводить ремонт поврежденных автомобильных кузовов | |
| ПК 4.3 | Проводить окраску автомобильных кузовов | |

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 432 часов

4.1. Объем учебной практики и виды учебной работы:

4.1.1. Очная форма обучения: 1 курс 2 семестр; вид отчетности – контрольная работа. 2 курс 3,4 семестр; вид отчетности – зачет с оценкой

| Вид учебной работы | Объем часов | Объем часов | Объем часов | Объем часов |
|--|----------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| | всего | 2 семестр | 3 семестр | 4 семестр |
| Общая трудоемкость дисциплины | 432 (12 недель) | 216 (6 недель) | 108 (3недели) | 108 (4недели) |
| Обязательная учебная нагрузка (всего) | 432 | 216 | 108 | 108 |
| в том числе: | | | | |
| Лекции (Л) | | | | |
| Практические занятия (ПЗ) | 432 | 216 | 108 | 108 |

4.1.2. Заочная форма обучения: курс –2,3 , вид отчетности – зачет с оценкой

| Вид учебной работы | Объем часов | Объем часов | Объем часов |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|
| | всего | 2 курс | 3 курс |
| Общая трудоемкость дисциплины | 432 | 216 | 216 |
| Обязательная учебная нагрузка (всего) | 432 | 216 | 216 |
| в том числе: | | | |
| Лекции (Л) | | | |
| Практические занятия (ПЗ) | 432 | 216 | 216 |

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 |
|---|--|-------------|
| 1 | 2 | 3 |
| УП 01.01 | | 432 |
| Раздел 1. УЧЕБНАЯ СЛЕСАРНАЯ ПРАКТИКА | | 216 |
| | 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 |
| 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. | 6 |
| | 2 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 |
| 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 |

| | | | |
|--|------------|---|---|
| | | <p>Виды работ. Рубка зубилом листовой стали, вырубание из нее различных очертаний в тесках и на плите. Заточка зубила, клейцмейселя под разные углы. . Вырубание канавок и пазов в чугунных и стальных деталях клейцмейселем.</p> | 6 |
| | | Рубка металла механизированным инструментом | 6 |
| Тема 1.3 Резание металла | Содержание | | |
| | 1 | Назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. | 6 |
| | 2 | <p>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.</p> | 6 |
| | 3 | <p>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.</p> | 6 |
| | | <p>Резание листового материала ручными ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях. Резание проволоки кусачками.</p> | 6 |
| 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.</p> | 6 |
| | | <p>Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке</p> | 6 |
| | 2 | <p>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 |

| | | | |
|---|------------|--|---|
| Тема 1.5 Ручное опи- ливание металла. | Содержание | | |
| | 1 | Назначение, сущность и применение опи- ливания. Ви- ды работ, выполняемые опи- ливанием. Напильники, их типы и назначение. Правила опи- ливания плоскостей широких и узких, со- пряженных по углам и параллельных. Приемы опи- ливания прямолинейных и криволинейных поверхностей. | 6 |
| | 2 | Контроль качества опи- ливаемых поверхностей. Дефек- ты при опи- ливании листов и меры по их предупрежде- нию. Правила техники безопасности при опи- ливании | 6 |
| | 3 | Виды работ. Опи- ливание плоскостей и поверхностей драчевыми и личными напильниками с контролем ка- чества лекальной линейкой. Опи- ливание параллельных и непараллельных поверхностей с контролем перпен- дикулярности и параллельности поверочной линейкой, угольником, штангенциркулем и кронциркулем. Опи- ливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) по- верхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок. | 6 |
| Тема 1.6 Сверление, зенкерование и развер- тывание отверстий. | Содержание | | |
| | 1 | Сущность и назначение процесса сверления. Инстру- менты и приспособления. Сверлильный станок, его устройство и настройка. Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок. Основные части и механизмы сверлильного станка. | 6 |
| | 2 | Приемы сверления сквозных, глухих и неполных от- верстий по разметке, шаблонам и кондукторам. При- чины брака при сверлении и меры их предупреждения. Техника безопасности при сверлении на станках, руч- ными и электрическими машинами. | 6 |
| | | Назначение и область применения зенкерования и зенкования. Виды зенковок, работа с зенковками. Ти- пы разверток, их назначение и применение. Разверты- вание поверхностей. | 6 |
| | | Виды работ. Управление сверлильными станками, крепление сверл в патроне. Сверления сквозных и глу- хих отверстий. Углы заточки сверл. Зенкерование про- сверленных отверстий под головки винтов и заклепок. Развертывание вручную цилиндрических и конических отверстий. | 6 |
| 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 жидко- сти, применяемые при нарезании резьбы. Правила на- резания резьб. Таблица резьб. Виды брака при нареза- | 6 |

| | | | |
|--|------------|---|---|
| | | нии резьб и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы | |
| | 2 | 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 |
| Тема 1.8 Шабрение и притирка | Содержание | | |
| | 1 | 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. | 6 |
| | | 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 |
| Тема 1.9 Клепка | Содержание | | |
| | 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 |
| Тема 1.10 Паяние, лужение и склеивание металлов. | Содержание | | |
| | 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 | 6 |
| | | 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 |

| | | | |
|--|--|---|---|
| Тема 1.11 Запрессовка и выпрессовка | Содержание | | |
| | 1 | Применение запрессовки и выпрессовки при сборочных работах. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при запрессовке и выпрессовке (ручные и механические).. | 6 |
| | | Приемы и способы запрессовки и выпрессовки. Возможные дефекты при запрессовке и выпрессовке и меры их предупреждения. Правила техники безопасности при работе на прессе | 6 |
| Тема 1.12 Комплексная слесарная работа | Содержание | | |
| | 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. | 6 |
| | | Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 2 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 3 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 4 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 5 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| 6 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 | |

| | | | |
|--|---|--|------------|
| | | | |
| Раздел 2. Учебная станочная практика. | | | 216 |
| 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 |
| | 2 | Рабочие инструменты: Классификация резцов | 6 |
| | 3 | Устройство и геометрия режущего инструмента | 6 |
| Тема 2.2 Работы, выполняемые на токарных станках | Содержание | | |
| | 1 | Установка и зажим резца обрабатываемой заготовки. Приемы работы на токарном станке | 6 |
| | 2 | Режимы резания и наладка станка на заданный режим работы. | 6 |
| | 3 | Назначение и типы токарных станков. | 6 |
| | 4 | Кинематические схемы станков | 6 |
| | 5 | Основные узлы токарного станка. Правила включения и выключения токарного станка. Виды работ, выполняемые на токарных станках.. | 6 |
| | 6 | Виды режущего и измерительного инструмента Порядок получения и сдачи инструмента. | 6 |
| | 7 | 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 |
| | 8 | 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 |
| | 9 | 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 |
| | 10 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| 11 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 | |
| Тема 2.3 Обработка на- | Содержание | | |

| | | | |
|---|------------|--|---|
| наружных цилиндрических и торцевых поверхностей | 1 | Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей Правила техники безопасности | 6 |
| | 2 | Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали. | 6 |
| | 3 | Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами. | 6 |
| | 4 | Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами. | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 6 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.4 Обработка цилиндрических отверстий. | Содержание | | |
| | 1 | Сущность процесса сверления, режимы резания при центровании, сверлении, зенкерования и развертывании. Растачивание гладких цилиндрических отверстий. | 6 |
| | 2 | Обтачивание фасок и притупление острых кромок Способы проверки качества обработки цилиндрических отверстий измерительным инструментом. Правила техники безопасности. | 6 |
| | 3 | Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.5 Нарезание резьбы. | Содержание | | |
| | 1 | Основные элементы резьбы. Способы нарезания резьбы на токарном станке. Измерительный инструмент: штангенциркуль, резьбомер, калибры и шаблоны. | 6 |
| | 2 | Режущие инструменты: резцы, метчики и плашки. Правила техники безопасности | 6 |
| | 3 | Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы. | 6 |
| | 4 | Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров | 6 |

| | | | |
|--|------------|---|---|
| | | резьбы. | |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 6 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.6 Работы на фрезерных станках | Содержание | | |
| | 1 | Фрезерная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение фрезерной обработки. | 6 |
| | 2 | Инструменты, применяемые при фрезеровании. | 6 |
| | 3 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.7 Работы выполняемы на строгально-долбежных станках | Содержание | | |
| | 1 | Строгальная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение строгально-долбежных работ. | 6 |
| | 2 | Инструменты, применяемые при строгально-долбежных работах | 6 |
| | 3 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 5 | Комплексная работа Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 6 | Комплексная работа Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |

| | | | |
|-------|--|--|-----|
| | | | |
| Итого | | | 432 |

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

5.1.2 Заочная форма обучения:

| Наименование разделов | Содержание материала учебной практики | | Объем часов |
|---|---------------------------------------|---|-------------|
| 1 | 2 | | 3 |
| УП 01.01 | | | 432 |
| Раздел 1. Учебная слесарная практика | | | 216 |
| Вводное занятие. Общий вводный инструктаж. Техника безопасности | Содержание | | 6 |
| | 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. | |
| Тема 1.1 Измерение и разметка | Содержание | | 6 |
| | 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 | |
| | 2 | 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. | |
| Тема 1.2 Рубка металла. | Содержание | | 6 |
| | 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. | |

| | | | |
|--|------------|--|---|
| | 2 | <p>Механизация процессов рубки. Положение ног и корпуса при рубке. Приемы рубки зубилом и клейцмейселем в тисках и на плитах.</p> <p>Рубка пневматическими и электромеханическими молотками. Дефекты и брак при рубке и меры их предупреждения.</p> <p>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.</p> <p>. Вырубание канавок и пазов в чугунных и стальных деталях клейцмейселем.</p> | 6 |
| | 3 | Рубка металла механизированным инструментом | 6 |
| Тема 1.3 Резание металла | Содержание | | |
| | 1 | <p>Назначение и сущность процессов резания металлов.</p> <p>Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование.</p> | 6 |
| | 2 | <p>Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней.</p> <p>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> | 6 |
| | 3 | <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.</p> | 6 |
| | 4 | <p>Резание листового материала ручными ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях.</p> <p>Резание проволоки кусачками.</p> | 6 |
| Тема 1.4 Правка, рихтовка и гибка металла. | Содержание | | |
| | 1 | <p>Назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления.</p> <p>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> | 6 |
| | 2 | <p>Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке</p> | 6 |

| | | | |
|---|------------|---|---|
| | 3 | Виды работ. Правка на плите листового и полосового материала. Правка прутков, уголкового материала. Подготовка полосового, пруткового и листового материала после термической обработки. Гибка под различными углами полосового материала. | 6 |
| Тема 1.5 Ручное опиление металла. | Содержание | | |
| | 1 | Назначение, сущность и применение опиления. Виды работ, выполняемые опилением. Напильники, их типы и назначение. Правила опиления плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Приемы опиления прямолинейных и криволинейных поверхностей. | 6 |
| | 2 | Контроль качества опиливаемых поверхностей. Дефекты при опиливании листов и меры по их предупреждению. Правила техники безопасности при опиливании | 6 |
| | 3 | Виды работ. 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. Снятие фасок. | 6 |
| 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. | 6 |
| | 2 | 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. | 6 |
| | 3 | Назначение и область применения зенкерования и зенкования. Виды зенковок, работа с зенковками. Типы разверток, их назначение и применение. Развертывание поверхностей. | 6 |
| | 4 | 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 |
| Тема 1.7 Нарезание резь- | Содержание | | |

| | | | |
|--|------------|--|---|
| бы | 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 | 6 |
| | 2 | 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 |
| Тема 1.8 Шабрение и притирка | Содержание | | |
| | 1 | 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. | 6 |
| | 2 | 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 |
| Тема 1.9 Клепка | Содержание | | |
| | 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 |
| Тема 1.10 Паяние, лужение и склеивание металлов. | Содержание | | |
| | 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 | 6 |
| | 2 | 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 |
| Тема 1.11 Запрессовка и | Содержание | | |

| | | | |
|--|--|---|------------|
| выпрессовка | 1 | Применение запрессовки и выпрессовки при сборочных работах. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при запрессовке и выпрессовке (ручные и механические).. | 6 |
| | 2 | Приемы и способы запрессовки и выпрессовки. Возможные дефекты при запрессовке и выпрессовке и меры их предупреждения. Правила техники безопасности при работе на прессе | 6 |
| Тема 1.12 Комплексная слесарная работа | Содержание | | |
| | 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. | 6 |
| | 2 | Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 2 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 3 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| | 4 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | Содержание | | |
| 5 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 | |
| Содержание | | | |
| 6 | Изготовление несложного слесарного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 | |
| Раздел 2. Учебная станочная практика. | | | 216 |
| 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 |
| | 2 | Рабочие инструменты: Классификация резцов | 6 |
| | 3 | Устройство и геометрия режущего инструмента | 6 |
| Тема 2.2 Работы, выполняемые на токарных станках | Содержание | | |
| | 1 | Установка и зажим резца обрабатываемой заготовки. Приемы работы на токарном станке | 6 |

| | | | |
|--|------------|--|---|
| | 2 | Режимы резания и наладка станка на заданный режим работы. | 6 |
| | 3 | Назначение и типы токарных станков. | 6 |
| | 4 | Кинематические схемы станков | 6 |
| | 5 | Основные узлы токарного станка. Правила включения и выключения токарного станка. Виды работ, выполняемые на токарных станках.. | 6 |
| | 6 | Виды режущего и измерительного инструмента Порядок получения и сдачи инструмента. | 6 |
| | 7 | 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 |
| | 8 | 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 |
| | 9 | 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 |
| | 10 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 11 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.3 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей | Содержание | | |
| | 1 | Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей Правила техники безопасности | 6 |
| | 2 | Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали. | 6 |
| | 3 | Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами. | 6 |
| | 4 | Виды работ. Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами. | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |

| | | | |
|--|------------|---|---|
| | 6 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.4 Обработка цилиндрических отверстий. | Содержание | | |
| | 1 | Сущность процесса сверления, режимы резания при центровании, сверлении, зенкерования и развертывании. Растачивание гладких цилиндрических отверстий. | 6 |
| | 2 | Обтачивание фасок и притупление острых кромок Способы проверки качества обработки цилиндрических отверстий измерительным инструментом. Правила техники безопасности. | 6 |
| | 3 | Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Вид работы. Просверливание отверстий в сплошном материале. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.5 Нарезание резьбы. | Содержание | | |
| | 1 | Основные элементы резьбы. Способы нарезания резьбы на токарном станке. Измерительный инструмент: штангенциркуль, резьбомер, калибры и шаблоны. | 6 |
| | 2 | Режущие инструменты: резцы, метчики и плашки. Правила техники безопасности | 6 |
| | 3 | Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы. | 6 |
| | 4 | Виды работ. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров резьбы. | 6 |
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.6 Работы на фрезерных станках | Содержание | | |
| | 1 | Фрезерная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение фрезерной обработки. | 6 |
| | 2 | Инструменты, применяемые при фрезеровании. | 6 |
| | 3 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |

| | | | |
|---|------------|---|-----|
| | 5 | Комплексная работа: Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Тема 2.7 Работы выполняемые на строгально-долбежных станках | Содержание | | |
| | 1 | Строгальная обработка металла: основные принципы и сведения. Назначение строгально-долбежных работ. | 6 |
| | 2 | Инструменты, применяемые при строгально-долбежных работах | 6 |
| | 3 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 4 | Вид операций. Обработка плоской поверхности детали. Уборка станка, рабочего места. Контроль размеров обработанной детали | 6 |
| | 5 | Комплексная работа Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| | 6 | Комплексная работа Изготовление несложного изделия по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций. | 6 |
| Итого | | | 432 |

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>.

¹В 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 лекционных и практических занятий используется следующее лицензионное программное обеспечение и информационные справочные системы:

- Microsoft Office 2007 (пакет офисных приложений Майкрософт);
 - Windows XP Professional (операционная система);
 - Adobe Acrobat Reader (просмотр электронных публикаций в формате PDF);
 - Консультант плюс;
 - ГАРАНТ Платформа F1 ЭКСПЕРТ;
 - Avast – антивирусная программа
- электронная библиотечная система Руконт, <http://www.rucont.ru>

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

| № п/п | Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий и др. объектов для проведения учебных занятий | Основное оборудование | Форма использования |
|-------|---|--|--|
| 1. | Ауд. 52 – Слесарно-станочная мастерская. Слесарная мастерская. | 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, учебно-наглядные пособия. | Учебная аудитория для проведения лабораторных и практических занятий |
| 2. | Ауд. 45 - Механическая мастерская. | 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-револьверный станок 1318 -1шт., шкаф металлический, шкаф книжный, шкаф инструментальный, стеллаж, учебно-наглядные пособия. | Учебная аудитория для проведения лабораторных и практических занятий |
| 3 | Ауд. 47 - Лаборатория обработки материалов резанием. | Специализированная мебель: Комплект учебной мебели для преподавателя, комплект учебной мебели для обучающихся на 24 места. Технические средства обучения: токарный станок 1К62 -1 шт., горизонтально-фрезерный станок 6М80Г -1шт., макеты основных механизмов металлорежущих станков, стеллаж, шкаф металлический, учебно-наглядные пособия. | Учебная аудитория для проведения лабораторных и практических занятий |
| 4 | Ауд.49 – Шлифовальное отделение. | Технические средства обучения: кругло шлифовальный станок 3153М - 1 шт., плоскошлифовальный станок 3Г71 - 1шт., заточной станок 3К633 -1 шт., заточной станок 3Б632В -1шт., заточной станок 3Б620 - 1 шт., широкоуниверсальный заточной станок 3А64М-1шт, учебно-наглядные пособия. | Учебная аудитория для проведения лабораторных и практических занятий |
| 5 | Ауд. 50 - Слесарная мастерская. | 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, сверлильный станок 2А125 -1 шт., сверлильный станок 2Н125 -1 шт., настольный сверлильный станок НС-12 -1 шт., разметочная плита, учебно-наглядные пособия. | Учебная аудитория для проведения лабораторных и практических занятий |

| | | | |
|---|----------|--|---|
| 6 | Ауд. 123 | <p>Специализированная мебель: Столы ученические - 6 шт., столы компьютерные-15 шт., стулья – 21 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 - 1 шт., сканер Epson Perfection V 37; Принтер HP Lazer Jet P 2055 - 1 шт.; Принтер HP Lazer Jet M 1132 MFP - 1 шт.</p> <p>Список ПО на компьютере: Microsoft Windows 7, Microsoft Office 2010, LibreOffice 6.3.3, Adobe Acrobat Reader, Mozilla Firefox 83.x, Opera 72.x, Google Chrome 86.x.</p> | <p>Аудитория для проведения консультационных и самостоятельных занятий; занятий семинарского типа, индивидуальных консультаций, курсового проектирования (выполнения курсовых работ).</p> |
|---|----------|--|---|

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>ВПД 1. Техническое обслуживание и ремонт автомобильных двигателей. иметь практический опыт в: проведении технического контроля и диагностики автомобильных двигателей; разборке и сборке автомобильных двигателей; осуществлении технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей.</p> <p>уметь: осуществлять технический контроль автотранспорта; выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта автомобильного двигателя; разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта двигателя; выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту автомобильных двигателей; осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач.</p> <p>знать: устройство и основы теории подвижного состава автомобильного транспорта; классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильного двигателя; методы и технологии технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей; показатели качества и критерии выбора автомобильных эксплуатационных материалов; основные положения действующей нормативной документации технического обслуживания и ремонта автомобильных двигателей.</p> | <p>Отчет по учебной практике. Защита результатов учебной практики</p> |
| <p>ВПД 2. Техническое обслуживание и ремонт электрооборудования и электронных систем</p> | <p>Отчет по учебной практике. Защита результатов учебной практики</p> |

автомобилей**иметь практический опыт в:**

проведении технического контроля и диагностики электрооборудования и электронных систем автомобилей;

осуществлении технического обслуживания и ремонта автомобилей и автомобильных двигателей.

уметь:

выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта электрооборудования и электронных систем автомобилей;

разрабатывать и осуществлять технологический процесс технического обслуживания и ремонта электрооборудования и электронных систем автомобилей;

выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту электрооборудования и электронных систем транспортных средств;

осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач.

знать:

классификацию, основные характеристики и технические параметры элементов электрооборудования и электронных систем автомобиля;

методы и технологии технического обслуживания и ремонта элементов электрооборудования и электронных систем автомобиля;

базовые схемы включения элементов электрооборудования;

свойства, показатели качества и критерии выбора автомобильных эксплуатационных материалов.

ВПД 3. Техническое обслуживание и

ремонт шасси автомобилей**иметь практический опыт в:**

проведении технического контроля и диагностики агрегатов и узлов автомобилей; осуществлении технического обслуживания и ремонта элементов трансмиссии, ходовой части и органов управления автотранспортных средств.

уметь:

осуществлять технический контроль шасси автомобилей; выбирать методы и технологии технического обслуживания и ремонта шасси автомобилей; разрабатывать, осуществлять технологический процесс и выполнять работы по техническому обслуживанию и ремонту элементов трансмиссии, ходовой части и органов управления автотранспортных средств.

знать:

классификацию, основные характеристики и технические параметры шасси автомобилей; методы и технологии технического обслуживания и ремонта шасси автомобилей.

ВПД 4. Проведение кузовного ремонта**иметь практический опыт в:**

проведении ремонта и окраски кузовов.

уметь:

выбирать методы и технологии кузовного ремонта; разрабатывать и осуществлять технологический процесс кузовного ремонта; выполнять работы по кузовному ремонту.

знать:

классификацию, основные характеристики и технические параметры автомобильных кузовов; правила оформления технической и отчетной документации; методы оценки и контроля качества ремонта автомобильных кузовов.

Отчет по учебной практике.

Защита результатов учебной практики

Отчет по учебной практике.

Защита результатов учебной практики

Рабочая программа составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств.

Программу составил:



преподаватель первой квалификационной категории В.А. Беломестных

(подпись)

(должность,

И.О. Фамилия)

Программа одобрена на заседании предметно-цикловой комиссии технических специальностей Протокол № 7 от «16» марта 2026 г.

Председатель ПЦК



Васильева А.С.