

**Департамент образования и науки Тюменской области
Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение
Тюменской области
«Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»
(ГАПОУ ТО «ТКТС»)**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ 01 Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств
УП.01.01 Учебная практика**

**специальность 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей,
систем и агрегатов автомобилей**

г. Тюмень, 2020 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей, утвержденного приказом министерства образования и науки РФ № 1568 от 09 декабря 2016 г.

Положения об производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерства образования и науки РФ № 291 от 18 апреля 2013 г. (в последней редакции)

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Тюменской области «Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»

Разработчики:

1.Рябков В.Д., мастер производственного обучения ГАПОУ ТО «ТКТТС»

РАССМОТРЕНА И РЕКОМЕНДОВАНА К УТВЕРЖДЕНИЮ

на заседании методической (цикловой) комиссии

Технологии автомобильного транспорта

Содержание

1. Паспорт программы учебной практики (слесарная) УП 01.01.	стр. 4
2. Результаты освоения программы учебной практики (слесарная)	5
3. Тематический план и содержание учебной практики (слесарная)	7
4. Условия реализации программы учебной практики (слесарная)	15
5. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики (слесарная)	18

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ)

Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей

1.1. Область применения программы

Программа слесарной учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Результатом освоения программы слесарной учебной практики является овладение обучающимися соответствующих профессиональных (ПК) и общих компетенций (ОК):

Программа учебной практики (слесарная обработка металлов)

является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей

Результатом освоения программы учебной практики (слесарная обработка металлов) является овладение обучающимися соответствующих профессиональных (ПК) и общих компетенций (ОК):

ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы слесарных операций на рабочем месте

ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства слесарных работ

ПК 1.3. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения слесарных работ

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

Программа учебной практики (слесарная обработка металлов) может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям рабочих направлений 190000 Транспортные средства.

1.2. Цели и задачи учебной практики (слесарная)

формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений, опыта практической деятельности в рамках МДК по профессиональным модулям ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности для освоения специальности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии / специальности и необходимых для последующего освоения ими профессиональных и общих компетенций по избранной профессии / специальности.

1.3. Требования к результатам прохождения учебной практики:

В результате прохождения учебной практики (слесарная обработка металлов) обучающийся должен **иметь практический опыт:**

ПО.1- проведения технических измерений соответствующим инструментом и приборами;

ПО.2- выполнения ремонта деталей автомобиля;

ПО.3- проверка качества выполняемых работ;

ПО.4 - обеспечения безопасности труда в слесарной мастерской;

В результате прохождения учебной практики (слесарная обработка металлов) обучающийся должен **уметь:**

У1- выполнять метрологическую поверку средств измерений:

(пользоваться измерительным инструментом, инструкционно-технологическими картами, читать чертежи, производить разметку, выполнять слесарную обработку деталей по 10-14 квалитетам с применением универсальных приспособлений);

У2- выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ: (производить рубку, правку, гибку, сверление, зенкование, нарезание резьбы, резку, опиление)

У3- определять способы и средства ремонта;

(нарезание наружной резьбы на болтах, шпильках, трубах, в сквозных и глухих отверстиях, подготавливать поверхности деталей под притирку пользоваться простыми и электрическими паяльниками, выполнять работы по склепыванию шарнирных соединений, однорядных и многорядных швов)

У4- использовать специальный инструмент, приборы, оборудование;

(выполнять безопасные приёмы работы с механизированным ручным инструментом, подбирать инструмент и оснастку при сборочно-разборочных работах, производить сборку и разборку деталей);

У5 - оформлять учетную документацию;

(экономно расходовать материалы и электроэнергию, соблюдать правила охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и внутреннего распорядка)

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики (слесарная обработка металлов):

Всего: - количество недель: 3

- количество часов: 108

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (слесарной)

2.1 Результатом освоения рабочей программы учебной практики (слесарной) является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и получения опыта практической деятельности в рамках МДК.01.01 Слесарное дело и технические измерения УП.01.01. Учебная практика (слесарная).

Программы подготовки квалифицированных специалистов и овладение обучающимися видами профессиональной деятельности (ВПД),

ВПД 1. Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта, МДК 01.01 слесарное дело технические измерения, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

ПК1.1., ПК1.2., ПК 1.3.

ОК1.,ОК2., ОК3.,ОК. 4,

2.2 Результаты учебной практики, подлежащие оценке:

ВПД	ПК	ОПД	Показатели результата
УП 01.01.			
Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта	ПК 1.1. Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы. Применять различные методы, способы и приёмы слесарных операций на рабочем месте	Проведение технических измерений соответствующим инструментом и приборами;	Организует рабочее место с соблюдением техники безопасности. Выполняет различные измерения и замеры измерительным инструментом и приборами.
	ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания. Выполнять техническую подготовку производства слесарных работ	Выполнение ремонта деталей автомобиля;	Использует рабочий инструмент с соблюдением техники безопасности выполняет: рубку, резку, гибку, опилование и правку металла.
	ПК 1.3. Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять их неисправности. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения слесарных работ	Снятие и установка агрегатов и узлов автомобиля; Использование диагностических приборов и технического оборудования;	Проводит сборочно-разборочные работы в соответствии с картой технологического процесса. Выполняет сверление, зенкерование, нарезание резьбы на агрегатах автомобиля. Выполняет клепку, пайку и притирку на узлах автомобиля с соблюдением норм времени и требований техники безопасности. Использование механического ручного инструмента: электроножниц, электродрели, шлифовальной машинки. Осуществляет контроль

			качества при помощи внешнего осмотра и испытания в работе.
	ПК 1.4. Оформлять отчетную документацию по техническому обслуживанию.	Выполнение регламентных работ по техническому обслуживанию автомобилей.	<p>Проводит сборочно-разборочные работы в соответствии с картой технологического процесса.</p> <p>Выполнение разборки и сборки бензонасоса, карбюратора, генератора, стартера.</p> <p>Осуществляет контроль качества при помощи внешнего осмотра и испытания в работе.</p> <p>Соблюдает технику безопасности. Организует рабочее место.</p> <p>Подбирает инструменты и оборудование в соответствии с заданным видом комплексных работ</p>

Личностные результаты

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.	ЛР 8
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.	ЛР 10
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности	
Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, противодействия коррупции и экстремизму и обладающий умением принимать решение в условиях риска и неопределенности	ЛР 13 <i>Способен принимать решения в условиях риска и неопределенности</i>
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: эффективно взаимодействующий с членами команды и сотрудничающий с другими людьми, осознанно выполняющий профессиональные требования, нацеленный на достижение поставленных целей	ЛР 14 <i>Демонстрирует самостоятельность, организованность в решении профессиональных задач.</i>
Открытый к текущим и перспективным изменениям в мире труда и профессий	ЛР 15 <i>Демонстрирует готовность и способность к самообразованию.</i>
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями	
Способен выполнять правила, пользоваться основными положениями и инструкциями, распоряжениями, приказами и другими нормативными документами, необходимым для исполнения должностных обязанностей	ЛР 16 <i>Пользуется нормативными документами для исполнения профессиональных задач</i>

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (слесарная).

3.1. Тематический план учебной практики (слесарная) 108 часа.

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей, МДК, разделов, тем.	Количество часов по учебному плану	Виды работ	Общие формулировки заданий	Ожидаемый результат (процесс/продукт)	Количество часов на выполнение задания		Количество работ
						Учебная норма	Рабочая норма времени	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПМ.01 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА								
МДК 01.01 Слесарное дело и технические измерения								
УП.01.01. Учебная практика (слесарная) -108часа.								
ПК 1.1. Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы.	Тема 1.2. Вводное занятие. Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы.	6	ВР 1. Изучение целей задач учебной практики (слесарной), профессионального модуля и междисциплинарного курса. Уметь диагностировать автомобиль, его, агрегаты и системы.	Задание 1. Понятие целей задач учебной практики (слесарной), профессионального модуля и междисциплинарного курса; Знать общие требования к организации рабочего места слесаря; Знать санитарно – гигиенические условия труда.	Результат: Знать цели и задачи учебной практики (слесарной), пройти инструктаж по ОТ и ТБ при работе в слесарной мастерской;	6	6	-

<p>ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания</p>	<p>Тема 1.2. Нанесение плоскостной разметки Рубка металла</p>	<p>6</p>	<p>ВР 2. Изучение процесса плоской разметки и рубки металла; Изучение инструментов для плоской разметки и рубки металла; Соблюдение техники безопасности при выполнении работ.</p>	<p>Задание 2. Выполнить плоскостную разметку металла. Изучить инструменты для рубки металла; Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом для рубки металла; Научиться выполнять процесс рубки металла; Рубка размеченных деталей по контуру; - угольник рамный; - плакатодержатель Обрубание скосов кромок под сварку на металлической пластине 8*100* 200 мм.</p>	<p>Результат: Уметь выполнять разметку на металле: - угольник рамный; - плакатодержатель; - угольник- центроискатель. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментами для рубки металла; Выполнение рубки размеченных деталей по контуру: - угольник рамный; - плакатодержатель Обрубание скосов кромок под сварку на металлической пластине 8*100* 200 мм., с соблюдением норм времени.</p>	<p>6</p>	<p>6</p>	<p>-</p>
<p>ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания</p>	<p>Тема 1.3. Резка металла.</p>	<p>12</p>	<p>ВР 3. Изучение процесса резки металла; Изучить инструменты для резки металла; Соблюдение техники безопасности при выполнении работы.</p>	<p>Задание 3. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте, при работе с инструментом для резки металла. Изучить инструменты для резки металла; Научиться выполнять процесс резки металла; Резка металла различного профиля (круг, квадрат, уголок, тонколистовой металл) слесарной ножовкой; Резка угольника-</p>	<p>Результат: Знать и соблюдать технику безопасности при выполнении резки металла; Выполнение резки металла различного профиля (круг, квадрат, уголок, тонколистовой металл) слесарной ножовкой; Выполнение резки угольника-центроискателя, катушек под сварку 3*50*96 из трубы d96 мм.</p>	<p>12</p>	<p>12</p>	<p>-</p>

				центроискателя катушек под сварку 3*50*96 из трубы d96 мм.				
ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания.	Тема 1.4. Опиливание металла.	12	ВР 4. Изучение процесса опиливания металла; Изучить инструменты и оборудование для опиливания металла; Соблюдение техники безопасности при выполнении работы.	Задание 4. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом и оборудованием для опиливания металла; Опиливание заготовок деталей после рубки и резки; Опиливание скосов кромок после рубки до заданного угла 25 градусов на пластинет8*100*200*.	Результат: Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом и оборудованием для опиливания металла; Выполнение опиливания заготовок деталей после рубки и резки; Выполнение опиливания скосов кромок после рубки до заданного угла 25 градусов на пластинет8*100*200*. Выбирает инструмент в соответствии с ГОСТ1465-80. Выполнять •Опиливание первой плоскости под линейку. •Опиливание второй плоскости под линейку и угольник к первой плоскости. •Опиливание третьей плоскости под угольник ко второй плоскости в размер. •Опиливание четвёртой плоскости под угольник к первой плоскости в размер. •Опиливание торцевых плоскостей к четырём плоскостям в размер.	12	12	-
ПК 1.2. Выполнять работы по различным	Тема 1.5. Гибка металла.	6	ВР 5. Изучение процесса гибки металла;	Задание 5. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с	Результат: Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом и	6	6	-

<p>видам технического обслуживания. ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания.</p>			<p>Изучить инструменты и оборудование для гибки металла; Соблюдение техники безопасности при выполнении работы.</p>	<p>инструментом и оборудованием для гибки металла; Гибка заготовок плакатодержателя до заданного угла оправках и в тисках; Отбортовка пластин 4*40*200 и 1,5*80*200</p>	<p>оборудованием для гибки металла; Выполнение гибки заготовок плакатодержателя до заданного угла оправках и в тисках; Выполнение отбортовки пластин 4*40*200 и 1,5*80*200 Производить сгибание основания на оправке по разметке под прямым углом, отгибание концов зажима по линиям разметки.</p>			
<p>ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания</p>	<p>Тема 1.6. Правка металла.</p>	<p>6</p>	<p>ВР 6. Изучение процесса правки и рихтовки металла и инструментов для выполнения этого вида работ.</p>	<p>Задание 6. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом и оборудованием для правки и рихтовки металла; Правка металла 4*40*200мм.; Правка заготовки после рубки; Правка круглого металла d8мм.d 10мм.d 12 мм; Рихтовка пластин;</p>	<p>Результат: Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте и при работе с инструментом и оборудованием для правки и рихтовки металла; Выполнение правки металла 4*40*200мм. Выполнение правки заготовки после рубки; Выполнение правки круглого металла d8мм.d 10мм.d 12 мм; Выполнение рихтовки пластин; Выбор инструмента и оборудования в зависимости от марки и толщины стали. Выполняет правку детали до нужного размера согласно чертежа; Определяет качество правки «на просвет» по плите.</p>	<p>6</p>	<p>6</p>	<p>-</p>

<p>ПК 1.3. Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять их неисправности.</p>	<p>Тема 1.7. Сверление и зенкерование отверстий. Нарезание резьбы</p>	<p>12</p>	<p>ВР 7. Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда; Упражнения в управлении сверлильным станком и его наладке; Сверление сквозных отверстий по разметке и в кондукторе; Сверление глухих отверстий с применением упоров, мерных линеек; Сверление ручными и электрическими дрелями; Заправка режущих элементов сверел; Зенкование отверстий под головки винтов и заклепок. Подбор разверток в зависимости от</p>	<p>Задание 7. Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте. Научиться управлять сверлильным станком. Изучить процесс сверления сквозных и глухих отверстий. Изучить процесс сверления ручными и электрическими дрелями. Научиться заправлять режущие элементы сверел. Изучение процесса зенкования отверстий, подбор разверток под точность обрабатываемого отверстия. Научиться нарезать резьбу в глухих и сквозные отверстия. Научиться контролировать резьбовое соединение. Выполнить сверление заготовки под трубку 8*100*2. Сверление и зенкование стального квадрата сечением (Ст45 14x14x50мм). Нарезание резьбы в заготовках для трубки (Ст3,8x90мм).</p>	<p>Результат: Знать и соблюдать технику безопасности на рабочем месте. Уметь управлять сверлильным станком. Научиться выполнять процесс сверления сквозных и глухих отверстий. Уметь выполнять процесс сверления ручными и электрическими дрелями. Уметь заправлять режущие элементы сверел. Научиться выполнять процесс зенкования отверстий, подбирать разверток под точность обрабатываемого отверстия. Уметь нарезать резьбу в глухих и сквозные отверстия. Уметь контролировать резьбовое соединение. Выбирает инструмент в соответствии с ГОСТ -19544-74 и оборудование. Выполняет: Сверление отверстия по чертежу, в соответствии с технологической картой, нормами времени. Зенкерование отверстия по чертежу, в соответствии с технологической картой, нормами времени.</p>	<p>12</p>	<p>12</p>	<p>-</p>
--	--	-----------	---	---	--	-----------	-----------	----------

			<p>назначения и точности обрабатываемого отверстия. Нарезание резьбы глухих сквозных отверстий.</p> <p>Контроль резьбовых соединений.</p>					
<p>ПК 1.3. Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять их неисправности.</p>	<p>Тема 1.8. Клепка, пайка, притирка.</p>	6	<p>ВР 8. Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Подготовка деталей заклепочных соединений. Сборка и клепка нахлёстанного соединения (вручную и на станках) с полукруглыми и потайными головками. Подготовка деталей к пайке. Подготовка припоев флюсов, пайка черных и цветных металлов мягкими припоями и при помощи паяльника. Подготовка для притирки поверхности деталей притирочных материалов, приспособлений. Выполнить соединение проводов, Выполнить соединение</p>	<p>Задание 8. Знать инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Подготовить детали заклепочных соединений. Выполнить сборку и клепку нахлёстанного соединения (вручную и на станках) с полукруглыми и потайными головками. Подготовить детали к пайке. Подготовка припоев флюсов, пайка черных и цветных металлов мягкими припоями и при помощи паяльника. Подготовка для притирки поверхности деталей притирочных материалов, приспособлений. Выполнить соединение проводов, Выполнить соединение</p>	<p>Результат: Знать инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Изготавливать детали заклепочных соединений. Выполнять сборку и клепку нахлёстанного соединения (вручную и на станках) с полукруглыми и потайными головками. Готовить детали к пайке Готовить припой флюсы, выполнять пайку черных и цветных металлов мягкими припоями и при помощи паяльника. Готовить для притирки поверхности деталей притирочных материалов, приспособлений. Выполнение соединения проводов,</p>	6	6	-

			<p>цветных металлов мягкими припоями и при помощи паяльника. Подготовка для притирки поверхности деталей притирочных материалов, приспособлений.</p>	<p>металлических пластин, выполнить соединение двух проводов диаметром 5 мм.</p>	<p>Выполнение соединения металлических пластин. Выполнение соединения двух проводов диаметром 5 мм. Выбирает инструмент в зависимости от диаметра заклепки в соответствии с ГОСТ 10304-80. Выполняет соединение двух пластин толщиной (3x40x40мм.) заклёпками с потайной головкой $d=4$мм. в соответствии с чертежом, картой технологического процесса, нормой времени. Соблюдает технику безопасности. Выбирает инструмент в соответствии с ГОСТ 7219-83. Выполняет пайку медных проводов электрическим паяльником в соответствии с технологической картой. Проводит внешний осмотр, проверяет качество пайки проводов на разрыв. Выбирает абразив в соответствии с требованиями ГОСТ 25593-83. Производит притирку клапанов двигателя ВАЗ - 2106 автомобиля согласно технологической карте. Определяет по появлению</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--	--

					матового кольца на рабочей поверхности клапана шириной 1,5-2 мм. окончание притирки. Проверяет качество притирки цветным карандашом при помощи рисок на матовом кольце.			
ПК 1.3. Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять их неисправности.	Тема 1.9. Механизированный ручной инструмент. Основные виды сборочно-разборочных работ.	12	ВР 9. Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Выполнение безопасных приемов с инструментами. Выбор инструмента, правил и режима работы. Виды инструментов. Назначение механизированного ручного инструмента. Выбор инструмента в зависимости от обрабатываемого материала. Приемы работы. Контроль	Задание 9. Проведение инструктажа по содержанию занятий и безопасности труда. Выполнение безопасных приемов с инструментами. Выбрать инструмент, правила и режимы работы. Изучение видов инструментов. Изучение назначения механизированного ручного инструмента. Выбор инструмента в зависимости от обрабатываемого материала. Выполнение приемов работы. Выполнение контроля качества. Выполнение сверления различных отверстий электрической дрелью. Выполнение обработки кромок шлифовальной машинкой. Выполнить резку листового металла электроножницами. Выполнить сверление электродрелью полосового и	Результат: Проведен инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Выполнены безопасные приемы с инструментами. Выбор инструментов, правил и режимов работы. Изучение видов инструментов. Изучение назначения механизированного ручного инструмента. Выбор инструмента в зависимости от обрабатываемого материала. Выполнить приемы работы. Выполнить контроль качества. Выполнять сверления различных отверстий электрической дрелью. Выполнить обработку кромок шлифовальной машинкой. Выполнение резки листового металла электроножницами. Выполнение сверления электродрелью полосового и квадратного металла. Выполнение зачистки кромок листового металла. Выбирает электроножницы по	12	12	-

			качества. Сверление различных отверстий электрической дрелью, обработка кромок шлифовальной машинкой.	квадратного металла. Выполнить зачистку кромок листового металла.	ГОСТу 12.2.013.0. Выполняет резку детали по заданному чертежу в соответствии с картой технологического процесса, норм времени и требований техники безопасности.			
ПК 1.4. Оформлять отчетную документацию по техническому обслуживанию.	Тема 1.10 Комплексные работы.	18	ВР 10. Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда. Подбор инструмента и оснастки, при разборке и сборке. Назначение разборочно-сборочных работ. Инструменты, приспособления и оборудование. Последовательность работ. Контроль качества.	Задание 10. Проведение инструктажа по содержанию занятий и безопасности труда. Выполнить подбор инструмента и оснастки, при разборке и сборке. Изучить назначение разборочно-сборочных работ. Изучить инструменты, приспособления и оборудование. Изучить последовательность работ. Уметь выполнять контроль качества. Изготовить струбицы параллельной Изготовить метчикодержатель Изготовить угольник-центроискатель	Результат: Проведение инструктажа по содержанию занятий и безопасности труда. Выполнение подбора инструмента и оснастки, при разборке и сборке. Изучение назначения разборочно-сборочных работ. Изучение инструментов, приспособлений и оборудования. Изучение последовательности работ. Умение выполнять контроль качества. Проводит сборочно-разборочные работы в соответствии с картой технологического процесса. Осуществляет контроль качества при помощи внешнего осмотра и испытания в работе.	18	18	-
ПК 1.4. Оформляю	Тема 1.11. Комплексные работы.	6	ВР 11. Инструктаж по	Задание 11. Провести инструктаж по	Результат: Проведение инструктажа по	6	6	-

<p>отчетную документацию по техническому обслуживанию.</p>			<p>содержанию занятий и безопасности труда. Разборка и сборка бензонасоса, карбюратора, генератора, стартера.</p>	<p>содержанию занятий и безопасности труда. Выполнить разборку и сборку бензонасоса, карбюратора, генератора, стартера.</p>	<p>содержанию занятий и безопасности труда. Выполнение разборки и сборки бензонасоса, карбюратора, генератора, стартера. Организует рабочее место. Подбирает инструменты и оборудование в соответствии с заданным видом комплексных работ. Выполняет комплексные работы по 7-10 качеству точности, в соответствии с картой технологического процесса и ГОСТами (ГОСТ 2310-77, ГОСТ 45-75 МН-520-65, МН-484-60).Соблюдает технику безопасности. Проводит сборочно-разборочные работы в соответствии с картой технологического процесса. Осуществляет контроль качества при помощи внешнего осмотра и испытания в работе.</p>			
	<p>Тема 1.12. Зачетная работа Защита отчета по учебной практике (слесарной).</p>	<p>6</p>	<p>ВР 12. Выполнение зачетной работы. Защита отчета по практике с предоставление всей отчетной документации.</p>	<p>Задание 12. Выполнение зачетной работы. Защита отчета по практике с предоставление всей отчетной документации.</p>	<p>Результат: Выполнить зачетную работу. Защитить отчета по практике с предоставление всей отчетной документации. Организует рабочее место. Подбирает инструменты и оборудование в соответствии с</p>	<p>6</p>	<p>6</p>	<p>-</p>

					заданным видом комплексных работ. Выполняет комплексные работы по 7-10 качеству точности, в соответствии с картой технологического процесса и ГОСТами (ГОСТ 2310-77, ГОСТ 45-75 МН-520-65, МН-484-60) Соблюдает технику безопасности.			
	Всего	108				108	108	-

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (СЛЕСАРНОЙ)

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной практики (слесарная) для профессии Автомеханик требует наличие слесарной мастерской.

№ п/п	Наименование	Необходимое количество
Оборудование		
1.	Настольно-сверлильный станок	2
2.	Точильно-шлифовальный станок мод. 3Б633	1
3.	Верстак слесарный	30
4.	Рабочее место мастера производственного обучения	1
5.	Стеллаж для инструмента	5
6.	Инструментальный шкаф	4
7.	Посадочная выдвижная скамейка	1
8.	Банкетка	3
9.	Скамейка	2
10.	Притирочная плита	1
Инструмент		
1.	Слесарный молоток с квадратным бойком	25
2.	Слесарный молоток с круглым бойком	5
3.	Напильник плоский № 2, L = 200мм.	25
4.	Напильник плоский № 1, L = 300мм.	25
5.	Напильник круглый № 2, L = 250мм.	25
6.	Напильник квадратный № 2, L = 250мм.	25
7.	Надфиль плоский	30
8.	Линейка металлическая масштабная	25
9.	Штангенциркуль ШЦ 1	10
10.	Штангенциркуль ШЦ 2	6
11.	Штангенциркуль ШЦ 3	1
12.	Шаблон резьбовой для метрической резьбы	2
13.	Шаблон для контроля радиусов №1	2
14.	Плоскогубцы	5
15.	Набор отверток	2
16.	Набор ключей	1
17.	Метчики М6, М8, М10	60
18.	Воротки для метчиков	25
19.	Плашки М6, М8, М10	60
20.	Воротки для плашек	25
21.	Зубило	25
22.	Чертилка	25
23.	Кернер	25
24.	Угольник	25
25.	Ножовка по металлу	25
26.	Ножовочное полотно по металлу	500
27.	Ножницы по металлу	5
28.	Сверла спиральные различного диаметра	70
29.	Угломер	3

30.	Паяльник электрический	5
31.	Пила торцевая мод. «Корвет» -510205	1
32.	Электродрель мод. «Спарка» BOR 150 СЕТ	1
33.	Электродрель МЭС - 450	1
34.	Машина шлифовальная угловая ШМУ-2-230	1
35.	Шлифовальная машина «Спарка» М-750Е	1
36.	Шлифовальная ленточная машина «Макита» 9910	1
37.	Угловая машина ВИР 150СЕТ	1
38.	Заклепочник поворотный «Профи»	1
Приспособления		
1.	Кодоскоп 1611044	1
2.	Патроны сверлильные	2
3.	Оправка	20
4.	Канифоль	3
5.	Шрифт цифровой № 6	1
6.	Припой d=8*100	1
7.	Заклепки d =3мм и d= 4мм	400
8.	Экран	1
9.	Доска школьная	1
10.	Масленка для машинного масла	1
11.	Очки защитные	10
12.	Притиры	2
13.	Клей	3
Наглядные пособия		
1.	Макет штангенциркуля	1
2.	Макет микрометра	1
3.	Стенды по охране труда по металлообработке	1
4.	Стенды инструкций охраны труда по видам работ	1
5.	Стенд диаметров отверстий под нарезание метрической резьбы метчиками	1
6.	Стенд по видам выпускаемой продукции	1
7.	Набор таблиц «Технология обработки металла»	11
8.	Комплект карт «Слесарное дело» (для кодоскопа)	1
Первичные средства пожаротушения		
1.	Огнетушители ОП-4	2
Хозяйственный инвентарь		
1.	Электропалочка мод. CONNE Y – HD – 1901,0 кВт	1
2.	Щетка-сметка	10
3.	Щетка-швабра	2
4.	Совок для стружки	2
5.	Ведро для пола	2
6.	Швабра для пола	2
Спецодежда		
1.	Халат х/б для мастера производственного обучения	1

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Б.С.Покровский Б.С., основы слесарных и сборочных работ- ОИЦ «Академия», 2017 -208с.
2. Минько В.М., 2017. Охрана труда в машиностроении.- ОИЦ «Академия», 2017. – 258с.
3. Покровский Б.С., Скакун В.А. Сборник заданий по специальной технологии для слесарей.- ОИЦ «Академия», 2015 – 176с.
4. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело.- ОИЦ «Академия», 2016. – 113с.
5. Покровский Б.С., Основы слесарного дела. - ОИЦ «Академия», 2015 – 317с

Дополнительные источники:

1. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь
2. Скакун В.А. Методика преподавания специальных и общетехнических предметов (в схемах и таблицах). Учебное пособие для начального профессионального образования.- ОИЦ «Академия», 2015. – 128с.
3. Кругликов Г.И. Учебная работа мастера профессионального обучения.- ОИЦ «Академия», 2016. – 192с
4. Подгорный Н.С., Слесарное дело.- ОИЦ «Феникс», 2016. – 320с.

Нормативно-техническая документация:

1. Комплект карт «Слесарное дело» (для кодоскопа)
2. Бородки слесарные. Технические условия. ГОСТ 7214-72
4. Рашпилы. Технические условия. ГОСТ 6876-79
5. Зубила слесарные. Технические условия. ГОСТ 7211-86
6. Инструмент разметочный. Общие технические условия. ГОСТ 24474-80
7. Инструмент разметочный. Циркули. Типы и основные размеры. ГОСТ 24472-80
8. Инструмент разметочный. Чертилки. Типы и основные размеры. ГОСТ 24473-80
9. Кернеры. Технические условия. ГОСТ 7213-72
10. Клейма ручные буквенные и цифровые. Технические условия. ГОСТ 25727-83
11. Ключи гаечные двухсторонние. Размеры комбинаций зевок. ГОСТ 10112-2001
12. Ключи гаечные комбинированные. Конструкция и размеры. ГОСТ 16983-80
13. Ключи гаечные разводные. Технические условия. ГОСТ 7275-75
14. Ключи гаечные торцовые немеханизированные со сменными головками. Квадраты присоединительные наружные и внутренние. Размеры. ГОСТ 24372-80
15. Ключи гаечные. Общие технические условия. ГОСТ 2838-80
16. Кусачки. Технические условия. ГОСТ 28037-89
17. Молотки слесарные стальные. Технические условия. ГОСТ 2310-77
18. Надфили. Технические условия. ГОСТ 1513-77
19. Напильники. Технические условия. ГОСТ 1465-80
20. Ножницы ручные для резки металла. Технические условия. ГОСТ 7210-75
21. Отвертки слесарно-монтажные. Технические условия. ГОСТ 17199-88
- Отвертки-вставки с приводным наружным шестигранником для винтов с прямым шлицем. Размеры. ГОСТ 30092-93
22. Пассатижи. Технические условия. ГОСТ 17438-72
23. Рамки ножовочные ручные. Технические условия. ГОСТ 17270-71
24. Тиски слесарные с ручным приводом. Технические условия. ГОСТ 4045-75
25. Метчики гаечные. Конструкция. ГОСТ 1604-71
26. Плашки круглые. Технические условия. ГОСТ 9740-71
27. Полотна ножовочные для металла. Технические условия. ГОСТ 6645-86
28. Сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком для обработки легких сплавов. Длинная серия. Конструкция. ГОСТ 19544-74

Интернет-ресурсы:

1. Нормативно-технические документы. - Режим доступа: <http://www.complexdoc.ru>
2. Образовательные ресурсы Интернета – Информатика. - Режим доступа: <http://www.alleng.ru/edu/comp.htm>
3. Специализированный портал «Информационно-коммуникационные технологии в образовании». - Режим доступа: <http://www.ict.edu.ru>
4. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов. – Режим доступа: <http://fcior.edu.ru>
5. Электронная библиотека Razum.ru. - Режим доступа: <http://www.razum.ru/index.php>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (слесарная) УП 01.01.01

5.1 Контроль и оценка результатов освоения учебной практики (слесарная) осуществляется руководителем практики в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики (слесарная) в рамках профессиональных модулей и междисциплинарных курсов обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме зачета.

Результаты (обучения, освоенные ПК в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1. Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы. Применять различные методы, способы и приёмы слесарных операций на рабочем месте	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по производственной практике. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности. Обратная связь, направленная на анализ и обсуждение результатов деятельности, выявление сильных/слабых компетенций студента.
ПК 1.2. Выполнять работы по различным видам технического обслуживания Выполнять техническую подготовку производства слесарных работ	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по производственной практике. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности. Обратная связь, направленная на анализ и обсуждение результатов деятельности, выявление сильных/слабых компетенций студента.
ПК 1.3. Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять их неисправности. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по производственной практике. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности. Обратная связь, направленная на анализ и обсуждение результатов деятельности, выявление сильных/слабых компетенций студента

обеспечения слесарных работ	
ПК 1.4. Оформлять отчетную документацию по техническому обслуживанию.	<p>Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по производственной практике.</p> <p>Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.</p> <p>Обратная связь, направленная на анализ и обсуждение результатов деятельности, выявление сильных/слабых компетенций студента</p>

5.2 В основные обязанности руководителя практики входят:

- Контроль организации практики в соответствии с содержанием тематического плана и рабочей программы практики;
- взаимодействие с руководителями практики от организаций;
- разработка и согласование с организациями программы, содержания и планируемых результатов практики;
- осуществление руководства практикой;
- контролирование реализации программы и условий проведения практики организациями в соответствии с требованиями охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики; совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, - организация процедуры оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения практики;
- разработка и согласование с организациями формы отчетности и оценочного материала прохождения практики.