

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области
«Сызранский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора ООО «Мобиль»

М.И.Кулагин
«27»  2020 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «СПК»

О.Н.Шилыева
«29»  2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.01 ПОДГОТОВКА И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ, СБОРКА ИЗДЕЛИЙ
АВТОМОБИЛЕ- И ТРАКТОРОСТРОЕНИЯ, КОНТРОЛЬ ЗА
СОБЛЮДЕНИЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА
ПРОИЗВОДСТВЕ**

профессиональный учебный цикл
программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 23.02.02 Автомобиле- и тракторостроение

Сызрань, 2020

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией профессионального цикла специальностей
08.02.09, 15.02.01, 20.02.04, 23.02.02, 23.02.07, 40.02.02

Протокол № 9 от «25» 05 2020 г.

Председатель  С.В. Дронова

Разработчик: Зорик А.Ф., преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 23.02.02 Автомобиле- и тракторостроение, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «22» апреля 2014 г. № 380.

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта 31.007 Специалист по сборке агрегатов и автомобиля, 3 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «11» ноября 2014 г. № 877н.

Рабочая программа ориентирована на подготовку студентов к выполнению технических требований конкурса WorldSkills по компетенции Ремонт и обслуживание легковых автомобилей.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКИ | 4 |
| 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 6 |
| 3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 8 |
| 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 15 |
| 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 18 |
| ПРИЛОЖЕНИЕ | 22 |

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) ПМ.01 Подготовка и осуществление технологического процесса изготовления деталей, сборка изделий автомобиле- и тракторостроения, контроль за соблюдением технологической дисциплины на производстве является частью программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 23.02.02 Автомобиле- и тракторостроение базовой подготовки в части освоения основного вида деятельности: подготовка и осуществление технологического процесса изготовления деталей, сборка изделий автомобиле- и тракторостроения, контроль за соблюдением технологической дисциплины на производстве.

1.2. Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности)

Цель производственной практики - формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и навыков в рамках ППССЗ по основным видам деятельности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения ПМ должен:

иметь практический опыт:

– изготовления деталей, сборка и испытания агрегатов (изделий) автотракторной техники;

уметь:

– определять конструктивные особенности узлов и деталей автотракторной техники;

– нормировать технологические процессы изготовления деталей и узлов;

– производить расчет основных параметров двигателей внутреннего сгорания;

– определять основные неисправности систем автотракторной техники;

– выполнять работы по проектированию технологических процессов изготовления деталей, узлов;

– управлять производственными участками и обеспечивать требования производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями.

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики (по профилю специальности)

Всего – 216 часа (6 недель).

Промежуточная аттестация проводится за счет времени, отведенного на учебную практику.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Результатом освоения обучающимися рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) являются сформированные умения, первоначальный практический опыт в рамках ПМ.01 Подготовка и осуществление технологического процесса изготовления деталей, сборка изделий автомобиле- и тракторостроения, контроль за соблюдением технологической дисциплины на производстве в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности, общими (далее - ОК) и профессиональными (далее - ПК) компетенциями:

| Код | Наименование результата освоения практики |
|--------|---|
| ПК 1.1 | Осуществлять технологический процесс изготовления деталей, сборка и испытания изделий автотракторной техники. |
| ПК 1.2 | Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса. |
| ПК 1.3 | Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборка узлов, агрегатов, монтажа систем автотракторной техники в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП). |
| ПК 1.4 | Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве автотракторных изделий |

Вариативная часть не предусмотрена.

В процессе освоения ПМ обучающиеся овладевают ОК:

| Код | Наименование результата освоения практики |
|------|--|
| ОК 1 | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. |
| ОК 2 | Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. |
| ОК 3 | Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. |
| ОК 4 | Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. |
| ОК 5 | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6 | Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями. |
| ОК 7 | Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий. |
| ОК 8 | Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного |

| | |
|-----|--|
| | развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. |
| ОК9 | Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности. |

2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

3.1. Виды работ производственной практики (по профилю специальности)

| № | Образовательные результаты (умения, практический опыт, ПК, ОК) | Виды работ |
|----|--|---|
| 1 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Вводный инструктаж по технике безопасности, охране окружающей среды и противопожарной защите |
| 2 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте |
| 3 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Знакомство с предприятием и рабочими местами |
| 4 | ОК1-9,ПК1.1-1.4 | Определение основных неисправностей систем автотранспортной техники |
| 5 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Сборка узлов двигателей и агрегатов средней сложности, соединяемых при помощи болтов, винтов, шпилек, шпонов и шлицев, приводов агрегатов газотурбинных двигателей. |
| 6 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Испытания собранных узлов на стендах и прессах гидравлического давления. |
| 7 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Разборка поршневых двигателей на узлы и агрегаты, отдельных систем и узлов газотурбинных двигателей |
| 8 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Определение качества и комплектности деталей и узлов |
| 9 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Подгонка простых деталей двигателей и агрегатов по месту установки путем притирки и шабровки |
| 10 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Слесарная обработка сложных деталей по 8-11 квалитетам |
| 11 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Монтаж несложных узлов и агрегатов двигателя |
| 12 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Клеймение собираемых сложных деталей двигателей автотракторной техники |
| 13 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Текущий ремонт и наладка применяемого оборудования и инструмента |
| 14 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Изготовление несложных приспособлений для разборки и сборки двигателей и агрегатов |
| 15 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Оформление рабочей и технической документации при испытании двигателей |
| 16 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Оформление рабочей и технической документации при испытании агрегатов |
| 17 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Управление производственными участками и обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями |
| 18 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Ознакомление с технологией разборки и сборки узлов средней сложности |
| 19 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Основные сведения о назначении и конструкции двигателей |
| 20 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Основные сведения о назначении и конструкции агрегатов автотракторной техники |
| 21 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Марки и свойства различных смазочных материалов |

| | | |
|----|---------------------|--|
| 22 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Меры предупреждения и устранения коррозии применяемыми антикоррозийными покрытиями |
| 23 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Способы устранения характерных дефектов деталей, узлов, агрегатов и двигателей |
| 24 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Конструкция применяемых слесарно-сборочного и контрольно-измерительного инструмента |
| 25 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Применение тарировочных приспособлений и инструментов |
| 26 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Использование динамометрического инструмента |
| 27 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Изучение конструкции стенда для холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники |
| 28 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Выполнение холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники после сборки |
| 29 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Выполнение обкатки агрегатов автотракторной техники после сборки |
| 30 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Оформление технической документации на обкатку двигателей |
| 31 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Правила пользования стендами для прокачки масла |
| 32 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Правила пользования стендами для смазки узлов агрегатов и двигателей |
| 33 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Ремонт используемого инструмента и приспособлений |
| 34 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Назначение термообработки и её выполнение |
| 35 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Назначение сварки, пайки металлов и её выполнение |
| 36 | ОК 1- 9, ПК 1.1-1.4 | Порядок оформления технологической документации на разборку двигателей |

3.2. Тематический план производственной практики (по профилю специальности)

| Виды работ | Наименование разделов, тем учебной практики | Количество часов |
|--|---|------------------|
| Вводный инструктаж по технике безопасности, охране окружающей среды и противопожарной защите | Вводный инструктаж обучающихся | 6 |
| | Инструктаж обучающихся на рабочем месте | |
| | Инструктаж обучающихся по вопросам экологии и окружающей среды | |
| Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте | Знакомство с рабочим местом в учебно-производственных мастерских | 6 |
| | Подготовка спецодежды и средств защиты | |
| Знакомство с предприятием и рабочими местами | Краткое изложение теоритического материала об истории автопредприятия | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Знакомство с автопредприятием и рабочими местами | |
| Определение основных | Краткое изложение теоритического материала | 6 |

| | | |
|---|---|---|
| неисправностей систем автотранспортной техники | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Определение основных неисправностей систем автотранспортной техники | |
| Сборка узлов двигателей и агрегатов средней сложности, соединяемых при помощи болтов, винтов, шпилек, шпонов и шлицев, приводов агрегатов газотурбинных двигателей. | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Сборка узлов двигателей и агрегатов средней сложности, соединяемых при помощи болтов, винтов, шпилек, шпонов и шлицев, приводов агрегатов газотурбинных двигателей. | |
| Испытания собранных узлов на стендах и прессах гидравлического давления. | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Испытания собранных узлов на стендах и прессах гидравлического давления. | |
| Разборка поршневых двигателей на узлы и агрегаты, отдельных систем и узлов газотурбинных двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Разборка поршневых двигателей на узлы и агрегаты, отдельных систем и узлов газотурбинных двигателей | |
| Определение качества и комплектности деталей и узлов | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Определение качества и комплектности деталей и узлов | |
| Подгонка простых деталей двигателей и агрегатов по месту установки путем притирки и шабровки | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Подгонка простых деталей двигателей и агрегатов по месту установки путем притирки и шабровки | |
| Слесарная обработка сложных деталей по 8-11 квалитетам | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Слесарная обработка сложных деталей по 8-11 квалитетам | |
| Монтаж несложных узлов и агрегатов двигателя | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |

| | | |
|--|---|---|
| | Выполнение монтажа несложных узлов и агрегатов двигателя | |
| Клеймение собираемых сложных деталей двигателей автотракторной техники | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение клеймения собираемых сложных деталей двигателей автотракторной техники | |
| Текущий ремонт и наладка применяемого оборудования и инструмента | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение текущего ремонта и наладка применяемого оборудования и инструмента | |
| Изготовление несложных приспособлений для разборки и сборки двигателей и агрегатов | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение изготовления несложных приспособлений для разборки и сборки двигателей и агрегатов | |
| Оформление рабочей и технической документации при испытании двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение оформления рабочей и технической документации при испытании двигателей | |
| Оформление рабочей и технической документации при испытании агрегатов | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение оформления рабочей и технической документации при испытании агрегатов | |
| Управление производственными участками и обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение управления производственными участками и обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями | |
| Ознакомление с технологией разборки и сборки узлов средней сложности | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение ознакомления с технологией разборки и сборки узлов средней сложности | |

| | | |
|---|---|---|
| Основные сведения о назначении и конструкции двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Основные сведения о назначении и конструкции двигателей | |
| Основные сведения о назначении и конструкции агрегатов автотракторной техники | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Основные сведения о назначении и конструкции агрегатов автотракторной техники | |
| Марки и свойства различных смазочных материалов | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Изучение марок и свойств различных смазочных материалов | |
| Меры предупреждения и устранения коррозии применяемыми антикоррозийными покрытиями | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Меры предупреждения и устранения коррозии применяемыми антикоррозийными покрытиями | |
| Способы устранения характерных дефектов деталей, узлов, агрегатов и двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Способы устранения характерных дефектов деталей, узлов, агрегатов и двигателей | |
| Конструкция применяемых слесарно-сборочного и контрольно-измерительного инструмента | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Конструкция применяемых слесарно-сборочного и контрольно-измерительного инструмента | |
| Применение тарировочных приспособлений и инструментов | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение тарировки приспособлений и инструментов | |
| Использование динамометрического инструмента | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Использование динамометрического инструмента | |

| | | |
|--|--|---|
| Изучение конструкции станда для холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Изучение конструкции станда для холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники | |
| Выполнение холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники после сборки | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники после сборки | |
| Выполнение обкатки агрегатов автотракторной техники после сборки | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение обкатки агрегатов автотракторной техники после сборки | |
| Оформление технической документации на обкатку двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение оформления технической документации на обкатку двигателей | |
| Правила пользования стандами для прокачки масла | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Правила пользования стандами для прокачки масла | |
| Правила пользования стандами для смазки узлов агрегатов и двигателей | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Правила пользования стандами для смазки узлов агрегатов и двигателей | |
| Ремонт используемого инструмента и приспособлений | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Выполнение ремонта используемого инструмента и приспособлений | |
| Назначение термообработки и её выполнение | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Назначение термообработки и её выполнение | |
| Назначение сварки, пайки металлов и её выполнение | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |
| | Назначение сварки, пайки металлов и её выполнение | |
| Порядок оформления технологической документации | Краткое изложение теоритического материала | 6 |
| | Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ | |

| | | |
|------------------------|--|--------------------------|
| на разборку двигателей | Порядок оформления технологической документации на разборку двигателей | |
| | | Дифференцированный зачет |
| | | 6 |
| | | Всего |
| | | 216 |

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) предполагает наличие учебно-производственной мастерской и предприятий автомобильного транспорта и СТО.

Оснащение учебно-производственной мастерской:

Оборудование:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- макеты узлов и агрегатов автотракторной техники;
- стенды для проверки технического состояния механизмов и систем;
- макет автомобиля;
- станочное оборудование.

Инструменты и приспособления: измерительный инструмент: штангенциркули, нутромеры, микрометры, щупы, резьбомеры, динамометрический инструмент.

Средства обучения:

- техническая документация;
- методическая документация.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

- 1 Атапин В.Г. Основы работоспособности технических систем. Автомобильный транспорт. – Новосибирск: НГТУ, 2016
- 2 Вахламов В.К. Автомобили. Эксплуатационные свойства. – М.: Академия, 2015
- 3 Виноградов В.М., Бухтеева И.В., Репин В.Н., Соколов А.А. Организация производства технического обслуживания и текущего ремонта автомобилей. – М.: Академия, 2016.
- 4 Геленов А.А., Сочевко Т.И., Спиркин В.Г. Автомобильные эксплуатационные материалы. – М.: Академия, 2016.
- 5 Колчин А.И., Демидов В.П. Расчёт автомобильных и тракторных двигателей. – М.: Высшая школа, 2016.
- 6 Карагодин В.И., Митрохин Н.Н. Ремонт автомобилей и двигателей. – М.: Академия, 2016.
- 7 Кириченко Н.Б. Автомобильные эксплуатационные материалы. – М.: Академия, 2017.
- 8 Передерий В.П. Устройство автомобиля. Учебное пособие. – М.: ФОРУМ – ИНФРА-М, 2016.

- 9 Пузанков А.Г. Автомобили: Конструкция, теория и расчет. – М.: Академия, 2017.

4.3. Место и время проведения производственной практики (по профилю специальности)

Производственной практики (по профилю специальности) проводится в предприятиях автомобильного транспорта и в станциях технического обслуживания автотракторной техники.

Время прохождения производственной практики (по профилю специальности) определяется учебным планом и графиком учебного процесса.

При реализации ПМ.01 Подготовка и осуществление технологического процесса изготовления деталей, сборка изделий автомобиле- и тракторостроения, контроль за соблюдением технологической дисциплины на производстве предполагается изучение МДК 01.01 Конструкция и проектирование автотракторной технике, МДК 01.02. Двигатели автотракторной техники, МДК 01.03 Технология сборки автотракторной техники и концентрированный график прохождения производственной практики.

При проведении производственной практики (по профилю специальности) деление группы обучающихся на подгруппы не предусмотрено.

Продолжительность рабочего дня обучающихся при концентрированном графике прохождении учебной практики составляет не более 36 академических часов в неделю.

На обучающихся, проходящих производственную практику (по профилю специальности) распространяются правила охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в автотранспортных предприятиях и в станциях технического обслуживания.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Производственная практика (по профилю специальности) проводится мастерами производственного обучения или преподавателями специальных дисциплин профессионального цикла.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Инженерно-педагогический состав:

- дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов.

Мастера:

- наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года;

- опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным

4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики (по профилю специальности)

В период прохождения производственной практики (по профилю специальности) обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается руководителем производственной практики (по профилю специальности) от автотранспортного предприятия и станции технического обслуживания автотракторной техники.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет образцы наглядных изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителем практики оформляется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики (по профилю специальности) проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

| Результаты обучения (сформированные умения, практический опыт в рамках ВПД) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценка результатов обучения |
|---|---|---|
| ПК 1.1. Осуществлять технологический процесс изготовления деталей, сборка и испытания изделий автотракторной техники. | <ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей, технологического процесса; – качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из её служебного назначения; – выбор технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – качество изготовления деталей; качество сборки и испытаний изделий. | текущий контроль выполнения видов работ. |
| ПК 1.2. Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса | <ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей, технологического процесса; – качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из её служебного назначения; – расчет режимов резания оп нормативам; – расчет штучного времени; – точность и грамотность оформления технологической документации; качество анализа и оформления полученной информации. | текущий контроль выполнения видов работ. |
| ПК 1.3. Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления | <ul style="list-style-type: none"> – расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и | текущий контроль выполнения видов работ. |

| | | |
|--|--|---|
| <p>деталей, сборка узлов, агрегатов, монтажа систем автотракторной техники в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее-ЕСТПП).</p> | <p>технологически грамотное назначение технологических баз; рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного</p> | |
| <p>ПК 1.4. Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве автотракторных изделий</p> | <p>– обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями; – грамотный выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – выявление брака продукции; – качество анализа и оформление полученной информации.</p> | <p>текущий контроль выполнения видов работ.</p> |

| Результаты (освоенные общие компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|--|--|--|
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | – демонстрация интереса к будущей профессии. | текущий контроль и оценка выполнения видов работ. |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. | – обоснование выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач в области устройства автотракторной техники; – оценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. | – решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в вопросах контроля качества выпускаемой продукции автотракторной техники. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | – нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | – демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями. | – взаимодействие со студентами и преподавателями в ходе обучения. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |

| | | |
|---|--|--|
| ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий. | – самоанализ и коррекция результатов собственной работы. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. | – планирование занятий при самостоятельном изучении профессионального модуля и повышении личностного и профессионального уровня. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности. | – проявление интереса к инновациям в области автомобиле- и тракторостроение. | – текущий контроль и оценка выполнения видов работ |
| | | Дифференцированный зачет |

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

| Дата актуализации | Результаты актуализации | Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию |
|-------------------|-------------------------|--|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |