

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» *Мобиль* 2020 г.  
Служба  
качества

УТВЕРЖДАЮ  
Директор ГБПОУ «СПК»

  
*О.Н.Шиляева*  
«29» *Мобиль* 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.02 КОНСТРУИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ  
ОСНОВНОГО И ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА, РАЗРАБОТКА  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ  
СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ, СБОРКА ПРОСТЫХ ВИДОВ ИЗДЕЛИЙ  
АВТОТРАКТОРНОЙ ТЕХНИКИ**

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: Шишов В.В., 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 31.010 Конструктор в автомобилестроении, 3 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «13» марта 2017 г. № 258н.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики ПМ.02 Конструирование изделий средней сложности основного и вспомогательного производства, разработка технологических процессов изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники 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: конструирование изделий средней сложности основного и вспомогательного производства, разработка технологических процессов изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники.

## **1.2. Цели и задачи производственной практики.**

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:**

- оформления технической и технологической документации;
- разработки технологических процессов изготовления изделий;

**уметь:**

- выбирать необходимую техническую и технологическую документацию;

## **1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики.**

Всего –144 часа (4 недели).

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

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися рабочей программы производственной практики являются сформированные умения, первоначальный практический опыт в рамках ПМ.02 Конструирование изделий средней сложности основного и вспомогательного производства, разработка технологических процессов изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности, общими (далее - ОК) и профессиональными (далее - ПК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1	Разрабатывать технологические процессы изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники и их испытаний.
ПК 2.2.	Проектировать изделия средней сложности основного и вспомогательного производства.
ПК 2.3.	Составлять технические задания на проектирование технологической оснастки.
ПК 2.4.	Разрабатывать рабочий проект деталей и узлов в соответствии с требованиями Единой системы конструкторской документации (далее – ЕСКД).
ПК 2.5.	Производить типовые расчеты при проектировании и проверке на прочность элементов механических систем.

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

### 3.1. Виды работ производственной практики

№	Образовательные результаты (умения, практический опыт, ПК, ОК)	Виды работ
1	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Вводный инструктаж по технике безопасности, охране окружающей среды и противопожарной защите
2	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте
3	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Знакомство с предприятием и рабочими местами
4	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Безопасность труда и пожарная безопасность на производстве. Инструктаж и зачёт по охране труда.
5	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Практика пользования мерительного инструмента.
6	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Назначение узлов, наладка токарного и фрезерного станков. Упражнение в наладке и работе на станках.
7	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Протачивание наружных цилиндрических поверхностей. Заточка резцов.
8	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выполнение канавок на цилиндрической поверхности. Отрезание металла на токарном станке. Заточка резцов.
9	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Резцы для подрезания торцов. Выполнение плоских торцевых поверхностей и уступов.
10	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Назначение и виды отверстий.
11	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сверла и затачивание сверл.
12	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сверление отверстий на токарном станке.
13	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сверление сквозных и глухих отверстий.
14	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Зенкерование и развертывание отверстий.
15	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Резьбовые резцы. Настройка станка на нарезание резьбы резцом.
16	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Способы обработки конических поверхностей.
17	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Обработка конусов при помощи конусной линейки.
18	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Обработка внутренних конических поверхностей.
19	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Контроль и брак при обработке конических поверхностей.
20	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Обработка фасонных поверхностей фасонными резцами.
21	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Обработка фасонных поверхностей по копиру.
22	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Обработка сферических поверхностей.
23	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Классификация и конструкция фрез.

24	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Фрезерование плоских поверхностей на вертикально и горизонтально фрезерных станках.
25	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Фрезы для фрезерование пазов и канавок.
26	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Виды пазов и канавок.
27	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выполнение пазов и канавок на деталях.
28	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выполнение токарных и фрезерных работ сложностью 2 и 3 разряда.
29	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Разработка эскизного проекта деталей и узлов автотракторной техники.
30	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Производить типовые расчеты на прочность элементов автомобилей и двигателей.
31	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Разрабатывать рабочие проекты деталей и узлов в соответствии с ЕСКД.
32	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Разрабатывать в соответствии с ЕСТД технологические процессы изготовления деталей средней сложности, сборки узлов и агрегатов

### 3.2. Тематический план производственной практики

Виды работ	Наименование разделов, тем учебной практики	Количество часов
<b>Тема 1</b> Вводный инструктаж по технике безопасности, охране окружающей среды и противопожарной защите	Вводный инструктаж обучающихся	2
	Инструктаж обучающихся на рабочем месте	
	Инструктаж обучающихся по вопросам экологии и окружающей среды	
<b>Тема 2</b> Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте	Знакомство с рабочим местом в учебно-производственных мастерских	4
	Подготовка спецодежды и средств защиты	
<b>Тема 3</b> Знакомство с предприятием и рабочими местами	Краткое изложение теоритического материала об истории автопредприятия	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Знакомство с автопредприятием и рабочими местами	
<b>Тема 4</b> Безопасность труда и пожарная безопасность на производстве. Инструктаж и зачёт по охране труда.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Определение основных неисправностей систем автотранспортной техники	
<b>Тема 5</b> Практика пользования мерительного инструмента.	Краткое изложение теоритического материала	4
	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.	
<b>Тема 6</b> Назначение узлов, наладка токарного и фрезерного станков. Упражнение в наладке и работе на станках.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Испытания собранных узлов на стендах и прессах гидравлического давления.	
<b>Тема 7</b> Протачивание наружных цилиндрических поверхностей. Заточка резцов.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Разборка поршневых двигателей на узлы и агрегаты, отдельных систем и узлов газотурбинных двигателей	
<b>Тема 8</b> Выполнение канавок на цилиндрической поверхности. Отрезание металла на токарном станке. Заточка резцов.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Определение качества и комплектности деталей и узлов	
<b>Тема 9</b> Резцы для подрезания торцов. Выполнение плоских торцевых поверхностей и уступов.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Подгонка простых деталей двигателей и агрегатов по месту установки путем притирки и шабровки	
<b>Тема 10</b> Назначение и виды отверстий.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение монтажа несложных узлов и агрегатов двигателя	
<b>Тема 11</b> Сверла и затачивание сверл.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение клеймения собираемых сложных деталей двигателей автотракторной техники	
<b>Тема 12</b> Сверление отверстий на токарном станке.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение текущего ремонта и наладка применяемого оборудования и инструмента	
<b>Тема 13</b> Сверление сквозных и	Краткое изложение теоритического материала	4



глухих отверстий.	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение изготовления несложных приспособлений для разборки и сборки двигателей и агрегатов	
<b>Тема 14</b> Зенкерование и развертывание отверстий.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение оформления рабочей и технической документации при испытании двигателей	
<b>Тема 15</b> Резьбовые резцы. Настройка станка на нарезание резьбы резцом.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение оформления рабочей и технической документации при испытании агрегатов	
<b>Тема 16</b> Способы обработки конических поверхностей.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение управления производственными участками и обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями	
<b>Тема 17</b> Обработка конусов при помощи конусной линейки.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение ознакомления с технологией разборки и сборки узлов средней сложности	
<b>Тема 18</b> Обработка внутренних конических поверхностей.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Основные сведения о назначении и конструкции двигателей	
<b>Тема 19</b> Контроль и брак при обработке конических поверхностей.	Краткое изложение теоритического материала	4
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Основные сведения о назначении и конструкции агрегатов автотракторной техники	
<b>Тема 20</b> Обработка фасонных поверхностей фасонными резцами.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Изучение марок и свойств различных смазочных материалов	
<b>Тема 21</b> Обработка фасонных	Краткое изложение теоритического материала	6

поверхностей по копиру.	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Меры предупреждения и устранения коррозии применяемыми антикоррозийными покрытиями	
<b>Тема 22</b> Обработка сферических поверхностей.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Способы устранения характерных дефектов деталей, узлов, агрегатов и двигателей	
<b>Тема 23</b> Классификация и конструкция фрез.	Краткое изложение теоритического материала	
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Конструкция применяемых слесарно-сборочного и контрольно-измерительного инструмента	
<b>Тема 24</b> Фрезерование плоских поверхностей на вертикально и горизонтально фрезерных станках.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение тарировки приспособлений и инструментов	
<b>Тема 25</b> Фрезы для фрезерование пазов и канавок.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Использование динамометрического инструмента	
<b>Тема 26</b> Виды пазов и канавок.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Изучение конструкции стенда для холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники	
<b>Тема 27</b> Выполнение пазов и канавок на деталях.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение холодной и горячей обкатки двигателей автотракторной техники после сборки	
<b>Тема 28</b> Выполнение токарных и фрезерных работ сложностью 2 и 3 разряда.	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение обкатки агрегатов автотракторной техники после сборки	
<b>Тема 29</b> Разработка эскизного	Краткое изложение теоритического материала	6

проекта деталей и узлов автотракторной техники.	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение оформления технической документации на обкатку двигателей	
<b>Тема 30</b> Производить типовые расчеты на прочность элементов автомобилей и двигателей	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Правила пользования стендами для прокачки масла	
<b>Тема 31</b> Разрабатывать рабочие проекты деталей и узлов в соответствии с ЕСКД	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Правила пользования стендами для смазки узлов агрегатов и двигателей	
<b>Тема 32</b> Разрабатывать в соответствии с ЕСТД технологические процессы изготовления деталей средней сложности, сборки узлов и агрегатов <b>Дифференцированный зачет</b>	Краткое изложение теоритического материала	6
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение ремонта используемого инструмента и приспособлений	
<b>Всего</b>		<b>144</b>

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики 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**

Производственная практика проводится в предприятиях автомобильного транспорта и в станциях технического обслуживания автотракторной техники.

Время прохождения производственной практики определяется учебным планом и графиком учебного процесса.

При реализации ПМ.02 конструирование изделий средней сложности основного и вспомогательного производства, разработка технологических процессов изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники 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 деление группы обучающихся на подгруппы не предусмотрено.

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

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

### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Производственная практика 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**

В период прохождения производственной практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся

составляется отчет, который утверждается руководителем производственной практики 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 проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (сформированные умения, практический опыт в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценка результатов обучения
ПК 2.1. Проектировать изделия средней сложности основного и вспомогательного производства	<ul style="list-style-type: none"> <li>– точность и скорость чтения чертежей, технологического процесса;</li> <li>– качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из её служебного назначения;</li> <li>– выбор технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</li> <li>– качество изготовления деталей;</li> <li>качество сборки и испытаний изделий.</li> </ul>	текущий контроль выполнения видов работ.
ПК 2.2. Проектировать изделия средней сложности основного и вспомогательного производства	<ul style="list-style-type: none"> <li>– точность и скорость чтения чертежей, технологического процесса;</li> <li>– качество анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из её служебного назначения;</li> <li>– расчет режимов резания оп нормативам;</li> <li>– расчет штучного времени;</li> <li>– точность и грамотность оформления технологической документации;</li> <li>качество анализа и оформления полученной информации.</li> </ul>	текущий контроль выполнения видов работ.
ПК 2.3. Составлять технические задания на проектирование технологической оснастки	<ul style="list-style-type: none"> <li>– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок;</li> <li>– расчет коэффициента использования материала;</li> <li>– выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное</li> </ul>	текущий контроль выполнения видов работ.

	<p>назначение технологических баз;</p> <p>рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособления и, режущего, мерительного и вспомогательного</p>	
<p>ПК 2.4. Разрабатывать рабочий проект деталей и узлов в соответствии с требованиями Единой системы конструкторской документации (далее – ЕСКД).</p>	<p>– обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями;</p> <p>– грамотный выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</p> <p>– выявление брака продукции;</p> <p>– качество анализа и оформление полученной информации.</p>	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>
<p>ПК 2.5. Производить типовые расчеты при проектировании и проверке на прочность элементов механических систем.</p>	<p>– обеспечение производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями;</p> <p>– грамотный выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</p> <p>– выявление брака продукции;</p> <p>– качество анализа и оформление полученной информации.</p>	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>



<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
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