

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.

Служба
качества

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «СПК»


О.Н.Шилеева
«27»  2020 г.


РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	5
3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	12
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	14
ПРИЛОЖЕНИЕ.....	18

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики УП.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 изделия деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники.

1.2. Цели и задачи учебной практики

Цель учебной 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 учебной практики

Всего – 36 часа (1 неделя).

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

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися рабочей программы учебной практики являются сформированные умения, первоначальный практический опыт в рамках ПМ.04 выполнение работ по профессии 18563 слесарь-сборщик двигателей 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.

3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП 02

3.1. Виды работ учебной практики

№	Образовательные результаты (умения, практический опыт, ПК, ОК)	Виды работ
1	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Инструктаж по технике безопасности вводный и на рабочем месте
2	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Знакомство с рабочим местом
3	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Рациональная организация рабочего места
4	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Изучение правил оформления конструкторской документации по ЕСКД
5	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Определение качества поверхности деталей.
6	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Методы определения припусков
7	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Определение способа получения заготовок.
8	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Определение припусков и операционных размеров.
9	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Анализ технологического процесса оформления деталей.
10	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Изготовление деталей класса «круглые стержни».
11	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Построение и нормирование операций.
12	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование маршрута обработки детали «Вал».
13	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование маршрута обработки деталей «втулка».
14	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование маршрута деталей «поршень».
15	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование маршрута обработки деталей «зубчатое колесо».
16	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали зубчатого
17	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали «фланец» заполнением технологических документов.
18	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование зубофрезерной операции с заполнением операционной карты.
19	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали «вал» с заполнением технологических документов.
20	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Подготовка деталей к сборке. Классификация соединений заданного узла.
21	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выбор необходимой технологической документации и сборка заданного узла. Нормирование сборки.
22	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с ременной передачей.

23	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выбор необходимой технологической документации и сборки шестеренчатого насоса.
24	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с подшипниками.
25	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сборка неподвижных неразъемных соединений.
26	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Нормирование сборочных работ.
27	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали «вал» с заполнением технологических документов.
28	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали «фланец» с заполнением технологических документов.
29	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование технологического процесса изготовления детали «зубчатого колеса» с заполнением технологических документов.
30	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование зубофрезерной операции с заполнением операционной карты
31	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с цепной передачей.
32	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сборка подвижных разъемных соединений.
33	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Исследование точности обработки. Методы настройки.
34	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Определение припусков и операционных размеров.
35	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Проектирование маршрута обработки деталей типа «дисков».
36	ОК 1- 9, ПК 2.1-2.5	Сборка подвижных разъемных соединений.

3.2. Тематический план учебной практики

Виды работ	Наименование разделов, тем учебной практики	Количество часов
Инструктаж по технике безопасности вводный и на рабочем месте	Вводный инструктаж обучающихся	1
	Инструктаж обучающихся на рабочем месте	
	Инструктаж обучающихся по вопросам экологии и окружающей среды	
Знакомство с рабочим местом	Знакомство с рабочим местом в учебно-производственных мастерских	
	Подготовка спецодежды и средств защиты	
Рациональная организация рабочего места	Краткое изложение теоритического материала	1
	Изучение рациональной организации рабочего места	
	Изучение рациональной организации рабочего места обучающегося	

Изучение правил оформления конструкторской документации по ЕСКД	Краткое изложение теоритического материала	1
	Выполнение плоскостной разметки на листовом картоне	
	Выполнение плоскостной разметки на листовом металле	
Определение качества поверхности деталей.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение измерений микрометром и нутромером	
Методы определения припусков	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение измерений щупами, резьбомерами, угломерами	
Определение способа получения заготовок.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Инструменты для выполнения проверки прямолинейности и плоскостности	
Определение припусков и операционных размеров.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение измерение внутренних углов	
	Выполнение измерений наружных углов	
Анализ технологического процесса оформления деталей.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Показатели точности метрического инструмента	
	Показатели точности микрометрического инструмента	
Изготовление деталей класса «круглые стержни».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Построение и нормирование операций.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	

	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование маршрута обработки детали «Вал».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование маршрута обработки деталей «втулка».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование маршрута обработки деталей «поршень».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование маршрута обработки деталей «зубчатое колесо».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование технологического процесса изготовления детали зубчатого	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование технологического процесса изготовления детали «фланец» заполнением технологических документов.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование зубофрезерной операции с заполнением операционной карты.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование технологического процесса изготовления детали «вал» с заполнением технологических документов.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Подготовка деталей к сборке. Классификация соединений	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	

заданного узла.	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Выбор необходимой технологической документации и сборка заданного узла. Нормирование сборки.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с ременной передачей.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Выбор необходимой технологической документации и сборки шестеренчатого насоса.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с подшипниками.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Сборка неподвижных неразъемных соединений.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Нормирование сборочных работ.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование технологического процесса изготовления детали «вал» с заполнением технологических документов.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование технологического процесса изготовления детали «фланец» с заполнением технологических документов.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	

Проектирование технологического процесса изготовления детали «зубчатого колеса» с заполнением технологических документов.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование зубофрезерной операции с заполнением операционной карты	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Выбор необходимой технологической документации и сборки узла с цепной передачей.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Сборка подвижных разъемных соединений.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Исследование точности обработки. Методы настройки.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Определение припусков и операционных размеров.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Проектирование маршрута обработки деталей типа «дисков».	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Сборка подвижных разъемных соединений.	Краткое изложение теоритического материала	1
	Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ	
	Выполнение работ с использованием динамометрического инструмента	
Дифференцированный зачет		1
Всего		36

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП 02

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие учебно-производственной мастерской.

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 для выполнения металлорежущих работ.

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 учебной практики

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских.

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

При реализации рабочей программы учебной практики УП.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 техники, МДК 01.02. Двигатели автотракторной техники, МДК 01.03 Технология сборки автотракторной_техники, МДК 02.01 Разработка технологических процессов технической и технологической документации и концентрированный график прохождения учебной практики.

При проведении учебной практики 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 учебную практику распространяются правила охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в образовательном учреждении.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями 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 учебной практики

В период прохождения учебной практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается руководителем учебной практики.

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

По итогам практики руководителем практики формируется 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 учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики в учебно-производственной мастерской.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (сформированные умения, практический опыт в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>ПК 2.1 Разрабатывать технологические процессы изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники и их испытаний.</p>	<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. 	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>
<p>ПК 2.2 Проектировать изделия средней сложности основного и вспомогательного производства</p>	<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; 	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>

	<p>– точность и грамотность оформления технологической документации; качество анализа и оформления полученной информации.</p>	
<p>ПК 2.3 Составлять технические задания на проектирование технологической оснастки</p>	<p>– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз; рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного</p>	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>
<p>ПК 2.4 Разрабатывать рабочий проект деталей и узлов в соответствии с требованиями Единой системы конструкторской документации (далее – ЕСКД).</p>	<p>– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз; рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного</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>– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз;</p>	<p>текущий контроль выполнения видов работ.</p>

	рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного	
--	---	--

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

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

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