

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ**

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

**УТВЕРЖДЕНО**

Приказ директора ГБПОУ «СПК»  
от 20.02.2024 № 28-од

**АДАПТИРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.01 СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ, СБОРКА И  
РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, РЕЖУЩЕГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО  
ИНСТРУМЕНТА**

**профессиональный учебный цикл  
адаптированной образовательной программы  
профессионального обучения  
18466 Слесарь механосборочных работ**

**Категория ОВЗ - нарушение интеллекта (легкая степень умственной  
отсталости)**

**Сызрань, 2024**

## **РАССМОТРЕНО НА ЗАСЕДАНИИ**

Цикловой комиссии  
профессионального цикла профессий  
15.01.05, 15.01.32, 27.02.07, 18466  
Протокол заседания цикловой  
комиссии от 15.02.2024 № 7  
Председатель ЦК Багдалова Р.Х.

## **ОДОБРЕНО**

Методистом Мустафиной Е.В.  
Экспертное заключение технической  
экспертизы рабочих программ АОП по  
профессии 18466 Слесарь  
механосборочных работ  
от 16.02.2024

## **СОГЛАСОВАНО**

с АО «ТЯЖМАШ»  
Акт согласования АОП по профессии  
18466 Слесарь механосборочных  
работ от 19.02.2024

Составитель:

Манонов О.И., преподаватель ГБПОУ «СПК»

Адаптированная рабочая программа производственной практики по ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента разработана на основе профессионального стандарта Слесарь механосборочных работ, утвержденного приказом Минтруда России от 21.04.2022 № 238н.

Рабочая программа адаптирована для обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья – нарушение интеллекта (легкая степень умственной отсталости).

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями к оформлению, установленными в ГБПОУ «СПК».

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами адаптированной образовательной программы профессионального обучения по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	16
6. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	18

# **1. ПАСПОРТ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **ПМ.01 СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ, СБОРКА И РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, РЕЖУЩЕГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА**

### **1.1. Область применения адаптированной программы**

Адаптированная рабочая производственной практики является частью адаптированной образовательной программы профессионального обучения 18466 Слесарь механосборочных работ, разработанной в ГБПОУ «СПК» в части освоения основного вида деятельности (далее – ВД) – Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента и соответствующих общих (далее – ОК) и профессиональных компетенций (далее – ПК), разработанной в ГБПОУ «СПК».

Программа разработана в соответствии с особыми образовательными потребностями обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и/или инвалидов с умственной отсталостью (нарушениями интеллектуального развития).

Особенности психофизического развития данной категории обучающихся описаны в разделе 1 АОП.

Рабочая программа составляется для очной и очной с применением дистанционных образовательных технологий форм обучения.

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

Цель производственной практики – приобретение обучающимися практического опыта, формирование компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения (профессионального модуля – ПМ) должен:

#### **иметь практический опыт:**

- слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- сборки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;
- регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;

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

Всего – 684 часа (19 недель).

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

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися адаптированной рабочей программы производственной практики является приобретенный практический опыт, сформированные ПК в рамках ПМ.01 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин и оборудования различного назначения в соответствии с указанным видом деятельности:

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 1.1	Выполнять слесарную обработку заготовок деталей простых машиностроительных изделий
ПК 1.2	Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов
ПК 1.3	Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов

Результатом освоения профессионального модуля является овладение трудовыми функциями профессионального стандарта Слесарь механосборочных работ:

Код	Наименование трудовой функции
А/01.2	Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий.
А/02.2	Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов.
А/03.2	Испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов.

В процессе освоения ПМ обучающиеся овладевают ОК:

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость 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.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

### 3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Задания на практику

№	Образовательные результаты (ПК, ОК)	Виды работ
1	ОК 1-6, ПК 1.1	1. Выполнение слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий.
2	ОК 1-6, ПК 1.2	1. Выполнение сборки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.
3	ОК 1-6, ПК 1.3	Выполнение регулировки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов. Выполнение испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.

#### 3.2 Содержание производственной практики

Наименование разделов, тем	Содержание работ производственной практики	Объем часов
<b>Раздел 1 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин и оборудования различного назначения</b>		<b>684</b>
<b>Тема 1.1. Изучения рынка труда предприятий города</b>	Встреча с сотрудниками центра занятости по вопросам изучения рынка труда предприятий города	6
<b>Тема 1.2. Встреча с потенциальными работодателями, социальными партнерами</b>	Предприятия различных форм собственности, встреча с потенциальными работодателями, социальными партнерами и представление резюме и портфолио обучающихся по профессиям	6

<b>Тема 1.3. Работа со специалистами службы по документальному сопровождению производственной практики</b>	Работа со специалистами службы по документальному сопровождению производственной практики	6
<b>Тема 1.4. Ознакомление с предприятием и</b>	Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	6
<b>Тема 1.5. Изучение требований охраны труда и пожарной безопасности на предприятии по профессии</b>	Изучение требований охраны труда и пожарной безопасности на предприятии по профессии	6
<b>Тема 1.6. Ознакомление с условиями труда и требованиями производственной дисциплины</b>	Представление обучающихся членам рабочего коллектива на рабочих местах предприятия. Ознакомление с условиями труда и требованиями производственной дисциплины	6
<b>Тема 1.7. Изучение станков, оборудования и приспособлений на конкретном рабочем</b>	Изучение станков, оборудования и приспособлений на конкретном рабочем месте и прохождение инструктажа с оформлением документов по охране труда	6
<b>Тема 1.8. Выполнение сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин и оборудования различного назначения</b>	Ознакомление с назначением и устройством редуктора пескомет дробилка. Сборка корпуса пескомет -дробилки	6
	Изготовление детали редуктора дробилки. Сборка валов редуктора дробилки	6
	Сборка узлов редуктора пескомет – дробилки. Установка подшипников редуктора	6
	Ознакомление с техническими условиями гидротурбины. Подготовка деталей корпуса гидротурбины	6
	Сборка узлов гидротурбины. Сборка корпуса гидротурбины	6
	Подготовка и проверка деталей корпуса бункера. Разметка, зачистка и сверление	6
	Сборка узлов корпуса бункера. Сборка задней стенки бункера	6
	Подготовка деталей корпус бункера к прихватке. Подготовка, зачистка и установка	6
Прихватка корпуса бункера. Прихватка и подгонка корпуса бункера	6	

Ознакомление с передовыми приемами сборки узлов циклона Ø 2800. Сборка узлов циклона Ø 2800	6
Ознакомление с техническими условиями на общую сборку мельницы молотковой, технология общей сборки. Общая сборка сепаратора	6
Участие в общей сборке мельницы молотковой. Подготовка деталей к сборке	6
Монтаж узлов среднеходной мельницы МВС-90А. Нарезание резьбы и закрепление болтов	6
Общая сборка корпуса мельницы молотковой. Подгонка и прихватка	6
Общая сборка корпуса бункера. Зачистка, подгонка и прихватка	6
Участие в общей сборке сепаратора 2850/800. Сборка и установка вала	6
Общая сборка редуктора дробилки. Подгонка и сборка лопасти дробилки	6
Общая сборка гидротурбины. Сверление, нарезание резьбы и сборка	6
Монтаж узлов конвейера ленточного. Монтаж и крепление пластин	6
Общая сборка и контроль конвейера ленточного. Сборка конвейера ленточного	6
Ознакомление с правилами испытания машин, испытательным участком. Сборка насоса	6
Подготовка машины к испытаниям: установка и выверка ее на испытательном стенде. Испытание насоса	6
Участие в испытании узлов на холостом ходу. Подготовка и испытание токарного станка	6
Испытание собранной машины и ее узлов под нагрузкой. Испытание редуктора	6
Проверка точности параметров работы машины. Проверка на точность станка токарного	6
Подготовка деталей редуктора к сборке. Зачистка, промывка, просушка и укомплектование	6
Подгонка и укомплектовка деталей редуктора к сборке. Зачистка, разметка и сверление	6
Запрессовка зубчатой шестерни. Подгонка и запрессовка	6
Запрессовка подшипников в корпусе редуктора. Подгонка, подборка и запрессовка подшипников	6
Запрессовка подшипников на валах для редукторов. Подгонка, смазка и запрессовка	6
Сборка корпуса редуктора.	6



Сборка корпуса редуктора.	6
Установка валов в сборе в корпусе редуктора.	6
Сборка редуктора.	6
Проверка и испытание на стенде редуктора.	6
Ознакомление с назначением и устройством собираемых узлов. Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда. Подготовка инструментов, рабочего места и ознакомление и тех.процессом	6
Отделка и упаковка изделий.	6
Стопорение резьбовых соединений.	6
Сборка болтовых соединений.	6
Сборка шпилечного соединения.	6
Сборка шпоночных соединений.	6
Сборка шлицевых соединений.	6
Сборка конусных соединений.	6
Сборка трубных соединений.	6
Испытание трубопровода.	6
Соединение деталей сваркой.	6
Соединение деталей сваркой.	6
Соединение деталей сваркой.	6
Соединение деталей клепкой.	6
Соединение деталей склеиванием.	6
Соединение деталей с гарантированным натягом.	6
Установка вала на опорах. Контроль и установка вала на опорах мельницы шаровые	6
Сборка муфты.	6
Сборка муфты.	6
Сборка муфты.	6
Сборка подшипников.	6
Сборка подшипников.	6
Сборка подшипников.	6
Применение при сборке уплотняющих устройств подшипников.	6
Сборка узлов с поступательно движущимися деталями.	6

Сборка механизмов в передаче вращательного движения.	6
Сборка шкивов.	6
Балансировка деталей.	6
Сборка цепных передач.	6
Монтаж цепей на звездочки.	6
Сборка цилиндрических зубчатых передач.	6
Сборка конических зубчатых передач.	6
Сборка редуктора.	6
Сборка червяных передач.	6
Сборка винтовых механизмов.	6
Сборка кривошипно-шатунного механизма.	6
Сборка эксцентрикового механизма.	6
Сборка кулисных механизмов.	6
Сборка храпового механизма.	6
Сборка механизмов приводов.	6
Сборка гидропривода.	6
Сборка насоса.	6
Изготовление и сборка предохранительного клапана	6
Изготовление и сборка напорного золотника	6
Изготовление и сборка золотникового устройства	6
Проверка и установка реле давления	6
Изготовление и сборка пневматического привода	6
Изготовление и сборка поршневого привода	6
Изготовление и сборка воздухораспределительного крана с установкой	6
Изготовление и установка воздухораспределительного устройства для поворотных приспособлений	6
Изготовление и установка регулятора давления	6
Изготовление и сборка пневмогидравлического привода	6
Регулировка узлов и проверка их взаимодействия	6
Сборка заточного станка и пуск	6
Сборка циклон Ø 2800 (цилиндр)	6

Сборка и контроль циклон Ø 2800	6
Сборка циклон Ø 2800 (расширитель)	6
Сборка крышки подшипника	6
Сборка обочейки 1239	6
Сборка опоры 1355	6
Сборка сектора 1344	6
Сборка полукольца 1345	6
Сборка конуса 1346	6
	<b>Зачет</b>
	<b>6</b>
	<b>Всего</b>
	<b>684</b>

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Организация практики**

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между ГБПОУ «СПК» и профильными организациями.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ООП.

Производственная практика ПМ.01 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов проводится под непосредственным руководством и контролем руководителей производственной практики от организаций и ГБПОУ «СПК».

ГБПОУ «СПК» осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию адаптированной программы практики и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется распорядительным актом директора или иного уполномоченного им лица ГБПОУ «СПК» с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников, но не более 36 академических часов в неделю.

На период производственной практики обучающиеся приказом по предприятию/учреждению/организации могут зачисляться на вакантные места, если работа соответствует требованиям адаптированной программы производственной практики, и включаться в списочный состав предприятия/учреждения/организации, но не учитываться в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места на них распространяются требования стандартов, инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятии, учреждении, организации по соответствующей специальности и уровню квалификации рабочих.

За время производственной практики обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с данной адаптированной рабочей программой.

## **4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики**

Производственная практика реализуется в организациях и на предприятиях, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных адаптированной программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест на предприятии:

– комплект учебно-наглядных пособий, в формах, адаптированных к ограничениям здоровья обучающихся и восприятия информации: для лиц с нарушениями психического развития используются тексты с иллюстрациями, мультимедийные материалы;

- верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками,
- вертикально-сверлильный станок,
- настольно-сверлильные станки,
- заточной станок,
- сварочный аппарат,
- пресс,
- таль ручная,
- инструменты, приспособления, инвентарь, узлы и механизмы для выполнения сборочных, разборочных работ и их регулировки,
- расходные материалы.

## **4.3. Информационное обеспечение обучения**

### **Основные источники**

Для преподавателей

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. – М.: Издательский центр «Академия», 2017 г.
2. Новиков В.Ю. Слесарь – ремонтник. – М.: Издательский центр «Академия», 2018 г.
3. Крысин А.М., Наумов И.З. Слесарь механосборочных работ. – Москва «Высшая школа», 2017 г.
4. Бурцев В.Н. Сборка промышленной продукции. – Издательство «Высшая школа», Москва 2017 г.
5. Горельшев И.Г. Слесарно-сборочные работы. – Издательство «Машиностроение», 2017 г.
6. Маханько А.М. Контроль станочных и слесарных работ. – Москва «Высшая школа» 2018 г.

#### Для студентов

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. – М.: Издательский центр «Академия», 2017 г.
2. Новиков В.Ю. Слесарь – ремонтник. – М.: Издательский центр «Академия», 2018 г.

#### Дополнительные источники

##### Для преподавателей

1. Виноградов А. Н. Справочник контролера машиностроительного завода. М., 1980.
2. Горельшеев И. Г., Крапивницкий Н. И. Слесарно-сборочные работы. Л., 1983.
3. Дадонов Б. П., Лифанов В. А. Грузоподъемные и транспортные
4. устройства. М., 1984.
5. Дунаев А. М. Организация проектирования системы технического контроля. М., 1981.
6. Жабин А. И., Мартынов А. П. Сборка изделий в мелкосерийном и единичном производстве. М., 1983.
7. Канаев Е.М. и др. Промышленные роботы для обслуживания оборудования различного технологического назначения. М., 1987.
8. Красильщиков Ш. А. Разметочные работы. Л., 1986.
9. Крысин А. М., Наумов И. З. Слесарь механосборочных работ. М., 1983.
10. Маханько А. М. Контроль станочных и слесарных работ. М., 1986.
11. Новиков В.А. Оборудование и средства механизации сборочных цехов. М., 1982.
12. Серенко В. А. Роботы собирают машины. М., 1982. Яковлев В. Н. Справочник слесаря-монтажника. М., 1983.

##### Для студентов

1. Голованов, В. И. Справочник слесаря-монтажника технологического оборудования В. И. Голованов, П. П. Алексеенко, В. А. Калугин и др.; под общ. ред. В. И. Голованова, В. А. Калугина. - 3-е изд., перераб. и доп. - М. : Машиностроение, 2010. – 640 с.

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

Руководство производственной практикой осуществляется преподавателями дисциплин профессионального цикла.

В реализации адаптированной образовательной программы профессионального обучения участвуют преподаватели, мастера производственного обучения, социальный педагог, имеющие среднее

профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю.

Педагогические работники, участвующие в реализации адаптированной образовательной программы профессионального обучения, ознакомлены с психофизическими особенностями обучающихся с нарушениями интеллекта и учитывают их при организации образовательного процесса. Регулярно, согласно плану, педагогические работники проходят курсы повышения квалификации по вопросам обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья и стажировки в профильных организациях и на предприятиях.

Требования к личности преподавателя включают в себя:

- компетентность в сфере преподаваемой дисциплины и знания специальных основ коррекционной педагогики,
- снижение уровня конфликтности,
- психологические умения (уметь управлять собой),
- творческий подход в работе,
- настойчивость, систематичность и последовательность в достижении цели.

#### **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 организацией.

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

По итогам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики.

Аттестация производственной практики проводится в форме зачета в последний день производственной практики на базах практической подготовки и/или в учебно-производственной мастерской.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Выполнять слесарную обработку заготовок деталей простых машиностроительных изделий.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– оформлять документацию для выполнения слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с учетом требований техники безопасности;</li> <li>– выполнять слесарную обработку заготовок деталей простых машиностроительных изделий согласно чертежам и техническим условиям;</li> <li>– читать и выполнять рабочие чертежи простых машиностроительных изделий;</li> <li>– контролировать слесарную обработку заготовок деталей простых машиностроительных изделий.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– зачет по учебной практике.</li> </ul>
ПК 1.2 Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов	<ul style="list-style-type: none"> <li>– оформлять документацию для организации работ по сборке сборочных единиц с учетом требований техники безопасности;</li> <li>– выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов согласно чертежам и техническим условиям;</li> <li>– читать и выполнять рабочие чертежи узлов и механизмов машин;</li> <li>– производить технические измерения на различных этапах сборки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;</li> <li>– планировать работу бригады по сборке сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;</li> <li>– контролировать режимы сборки сборочных единиц;</li> <li>– планировать и проводить профилактические осмотры инструмента, приспособлений и сборочного оборудования.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– зачет по учебной практике.</li> </ul>



<p>ПК 1.3 Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– оформлять документацию для организации работ и по результатам испытаний узлов и механизмов машин с учетом требований техники безопасности;</li> <li>– выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов согласно чертежам и техническим условиям;</li> <li>– читать и выполнять рабочие чертежи узлов и механизмов машин;</li> <li>– производить технические измерения на различных этапах регулировки и испытания узлов и механизмов машин;</li> <li>– планировать работу бригады по регулировке и испытанию узлов и механизмов машин;</li> <li>– контролировать режимы регулировки и испытания;</li> <li>– планировать и проводить профилактические осмотры испытательных стендов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– экспертная оценка выполнения практического задания;</li> <li>– зачет по учебной практике.</li> </ul>
---	--	---

## ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ АДАПТИРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

<b>БЫЛО</b>	<b>СТАЛО</b>
<p>Основание:</p> <p>Подпись лица внесшего изменения _____</p>	