

Департамент образования и науки Тюменской области
ГАПОУ ТО «Ишимский многопрофильный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

ПП 03. Ремонт автомобилей

**Профессия 23.01.17 Мастер по ремонту и обслуживанию
автомобилей**

2021 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по профессии 23.01.17 Мастер по ремонту и обслуживанию автомобилей, утвержденного приказом министерства образования и науки РФ № 1568 от 09 декабря 2016 г.

Положения об производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерства науки и высшего образования РФ от 5.08.2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся»

Разработчик: Романов Евгений Сергеевич, преподаватель дисциплин профессионального цикла высшей категории ГАПОУ Тюменской области «Ишимский многопрофильный техникум».

Рассмотрено на заседании ЦК
Протокол № 1 от «30» 08 2021 г.
Председатель ЦК _____
Д.С. Чипилев

Утверждаю:
Зам.директора по УПР
ГАПОУ Тюменской области
«Ишимский многопрофильный
техникум»
_____/Н.В.Осипенко/
«30» 08 2021 г.



Согласовано:

М.П. _____
«30» 08 2021 г.

Содержание

1.	Паспорт программы производственной практики	3
2.	Результаты освоения программы производственной практики	6
3.	Тематический план и содержание производственной практики	9
4.	Условия реализации программы производственной практики	
25		
5.	Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	35

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы производственной практики

Программа производственной практики является составной частью ОПОП СПО, обеспечивающей реализацию ФГОС СПО.

Производственная практика является частью учебного процесса и направлена на формирование у студентов общих и профессиональных компетенций:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке

ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

ПК 3.1. Производить текущий ремонт автомобильных двигателей.

ПК 3.2. Производить текущий ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем автомобилей.

ПК 3.3. Производить текущий ремонт автомобильных трансмиссий.

ПК 3.4. Производить текущий ремонт ходовой части и механизмов управления автомобилей.

ПК 3.5. Производить ремонт и окраску кузовов.

Приобретение практического опыта по виду профессиональной деятельности:

Освоение содержания учебной практики обеспечивает достижение обучающимися следующих результатов реализации программы воспитания:

ЛР 19 Уважительное отношения обучающихся к результатам собственного и чужого труда.

ЛР 22 Приобретение навыков общения и самоуправления.

ЛР 25 Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.

ЛР 26 Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику

Данная программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки)

Учебная практика осуществляется в форме практической подготовки.

1.2. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего:

- количество недель: 5
- количество часов: 180 часов

1.3. Цели и задачи производственной практики, требования к результатам освоения практики, формы отчетности

Целью производственной практики является:

- формирование профессиональных и общих компетенций;
- освоение обучающимся видов профессиональной деятельности по специальности среднего профессионального образования, заложенных в ФГОС СПО.

Задачи производственной практики:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой специальности;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

В ходе освоения программы производственной практики студент должен:

уметь:

- использовать уборочно-моечное и технологическое оборудование;
- снимать и устанавливать двигатель на автомобиль, разбирать и собирать двигатель;
- использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей;
- выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами;
- выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
- снимать и устанавливать узлы и детали механизмов и систем двигателя;
- определять неисправности и объем работ по их устранению;
- определять способы и средства ремонта;
- выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование;
- определять основные свойства материалов по маркам;
- выбирать материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения;
- регулировать механизмы двигателя и системы в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы двигателя;
- пользоваться измерительными приборами;
- снимать и устанавливать узлы и элементы электрооборудования, электрических и электронных систем автомобиля;
- соблюдать меры безопасности при работе с электрооборудованием и электрическими инструментами;
- выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить проверку исправности узлов и элементов электрических и электронных систем контрольно-измерительными приборами и инструментами;
- выбирать и пользоваться приборами и инструментами для контроля исправности узлов и элементов электрических и электронных систем

- снимать и устанавливать узлы и элементы электрических и электронных систем. Разбирать и собирать основные узлы электрооборудования. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Устранять выявленные неисправности;
- определять способы и средства ремонта;
- выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование;
- регулировать параметры электрических и электронных систем и их узлов в соответствии с технологической документацией;
- проводить проверку работы электрооборудования, электрических и электронных систем;
- использовать уборочно-моечное оборудование и технологическое оборудование;
- снимать и устанавливать узлы и механизмы автомобильных трансмиссий;
- выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры износов деталей трансмиссий контрольно-измерительными приборами и инструментами;
- выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
- снимать и устанавливать механизмы, узлы и детали автомобильных трансмиссий. Разбирать и собирать механизмы и узлы трансмиссий;
- регулировать механизмы трансмиссий в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы автомобильных трансмиссий;
- использовать уборочно-моечное и технологическое оборудование;
- проверять комплектность ходовой части и механизмов управления автомобилей;
- снимать и устанавливать узлы и механизмы ходовой части и систем управления;
- выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры изнашиваемых деталей и изменяемых параметров ходовой части и систем управления контрольно-измерительными приборами и инструментами;
- снимать и устанавливать узлы, механизмы и детали ходовой части и систем управления;
- регулировать параметры установки деталей ходовой части и систем управления автомобилей в соответствии с технологической документацией;
- проводить проверку работы узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей;
- снимать и устанавливать узлы и детали кузова, кабины, платформы;
- выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров кузова с применением контрольно-измерительных приборов, оборудования и инструментов;
- снимать и устанавливать узлы и детали кузова автомобиля;
- применять оборудование для ремонта кузова и его деталей;
- определять основные свойства лакокрасочных материалов по маркам;
- выбирать лакокрасочные материалы на основе анализа их свойств, для конкретного применения;
- использовать оборудование для окраски кузова автомобиля. Определять дефекты лакокрасочного покрытия и объем работ по их устранению;
- применять оборудование для окраски кузова и его деталей;
- выбирать и использовать оборудование, инструменты и материалы для технологических операций окраски кузова автомобиля;

– регулировать установку элементов кузовов и кабин в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку узлов. Проводить проверку размеров. Проводить качество лакокрасочного покрытия.

Иметь определенный уровень сформированности следующих профессиональных и общих компетенций:

ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09, ОК 10, ОК 11.

ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ПК 3.5.

В результате прохождения производственной практики по профессиональному модулю в целом студент должен овладеть следующим видом деятельности:

ВД 3Производить текущий ремонт различных типов автомобилей в соответствии с требованиями технологической документации.

По окончании практики студент сдаёт отчет в соответствии с содержанием тематического плана практики и по форме, установленной ГАПОУ ТО «ТКТТС» и аттестационный лист, установленной формы.

Итоговая аттестация проводится в форме экзамена квалификационного.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Результатом освоения рабочей программы производственной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и получения опыта практической деятельности в рамках МДК.03.01 по профессиональному модулю ПМ 03. ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД), освоение ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной профессии:

2.2 Результаты производственной практики, подлежащие оценке:

ПК 3.1. Производить текущий ремонт автомобильных двигателей	
Действия	Умения
Подготовка автомобиля к ремонту. Оформление первичной документации для ремонта	Оформлять учетную документацию. Использовать уборочно-моечное и технологическое оборудование
Демонтаж и монтаж двигателя автомобиля: разборка и сборка его механизмов и систем, замена его отдельных деталей	Снимать и устанавливать двигатель на автомобиль, разбирать и собирать двигатель. Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей.
Проведение технических измерений соответствующим инструментом и приборами.	Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами. Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ.
Ремонт деталей систем и механизмов двигателя	Снимать и устанавливать узлы и детали механизмов и систем двигателя. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Определять способы и средства ремонта. Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование. Определять основные свойства материалов по маркам. Выбирать материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения. Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.
Регулировка, испытание систем и механизмов двигателя после ремонта	Регулировать механизмы двигателя и системы в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы двигателя
ПК 3.2. Производить текущий ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем автомобилей	
Действия	Умения
Подготовка автомобиля к ремонту. Оформление первичной документации для ремонта.	Пользоваться измерительными приборами.
Демонтаж и монтаж узлов и элементов электрических и электронных систем, автомобиля, их замена	Снимать и устанавливать узлы и элементы электрооборудования, электрических и электронных систем автомобиля. Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогом деталей. Соблюдать меры безопасности при работе с электрооборудованием и электрическими инструментами.
Проверка состояния узлов и элементов электрических и	Выполнять метрологическую поверку средств измерений.

электронных систем соответствующим инструментом и приборами.	Производить проверку исправности узлов и элементов электрических и электронных систем контрольно-измерительными приборами и инструментами. Выбирать и пользоваться приборами и инструментами для контроля исправности узлов и элементов электрических и электронных систем
Ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем	Снимать и устанавливать узлы и элементы электрических и электронных систем. Разбирать и собирать основные узлы электрооборудования. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Устранять выявленные неисправности. Определять способы и средства ремонта. Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.
Регулировка, испытание узлов и элементов электрических и электронных систем	Регулировать параметры электрических и электронных систем и их узлов в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы электрооборудования, электрических и электронных систем
ПК 3.3. Производить текущий ремонт автомобильных трансмиссий	
Действия	Умения
Подготовка автомобиля к ремонту. Оформление первичной документации для ремонта.	Оформлять учетную документацию. Использовать уборочно-моечное оборудование и технологическое оборудование
Демонтаж, монтаж и замена узлов и механизмов автомобильных трансмиссий.	Снимать и устанавливать узлы и механизмы автомобильных трансмиссий. Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей. Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.
Проведение технических измерений соответствующим инструментом и приборами.	Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры износов деталей трансмиссий контрольно-измерительными приборами и инструментами. Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ.
Ремонт механизмов, узлов и деталей автомобильных трансмиссий.	Снимать и устанавливать механизмы, узлы и детали автомобильных трансмиссий. Разбирать и собирать механизмы и узлы трансмиссий. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Определять способы и средства ремонта. Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.
Регулировка и испытание автомобильных трансмиссий после ремонта	Регулировать механизмы трансмиссий в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы автомобильных трансмиссий
ПК 3.4. Производить текущий ремонт ходовой части и механизмов управления автомобилей	
Действия	Умения
Подготовка автомобиля к ремонту. Оформление первичной документации для ремонта.	Оформлять учетную документацию. Использовать уборочно-моечное и технологическое оборудование. Проверять комплектность ходовой части и механизмов управления автомобилей.
Демонтаж, монтаж и замена узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей.	Снимать и устанавливать узлы и механизмы ходовой части и систем управления. Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей. Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.

Проведение технических измерений соответствующим инструментом и приборами.	Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры изнашиваемых деталей и изменяемых параметров ходовой части и систем управления контрольно-измеритель-ными приборами и инструментами.
Ремонт узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей	Снимать и устанавливать узлы, механизмы и детали ходовой части и систем управления. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Определять способы и средства ремонта. Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.
Регулировка, испытание узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей.	Регулировать параметры установки деталей ходовой части и систем управления автомобилей в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей
ПК 3.5. Производить ремонт и окраску автомобильных кузовов	
Действия	Умения
Подготовка кузова к ремонту. Оформление первичной документации для ремонта.	Оформлять учетную документацию. Использовать уборочно-моечное оборудование и технологическое оборудование. Использовать эксплуатационные материалы в профессиональной деятельности.
Демонтаж, монтаж и замена элементов кузова, кабины, платформы	Снимать и устанавливать узлы и детали кузова, кабины, платформы. Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогом деталей. Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.
Проведение технических измерений с применением соответствующего инструмента и оборудования.	Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров кузова с применением контрольно-измерительных приборов, оборудования и инструментов.
Восстановление деталей, узлов и кузова автомобиля.	Снимать и устанавливать узлы и детали узлов и кузова автомобиля. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Определять способы и средства ремонта. Применять оборудование для ремонта кузова и его деталей. Выбирать и использовать специальный инструмент и приспособления.
Окраска кузова и деталей кузова автомобиля	Определять основные свойства лакокрасочных материалов по маркам. Выбирать лакокрасочные материалы на основе анализа их свойств, для конкретного применения. Использовать оборудование для окраски кузова автомобиля. Определять дефекты лакокрасочного покрытия и объем работ по их устранению. Определять способы и средства ремонта. Применять оборудование для окраски кузова и его деталей. Выбирать и использовать оборудование, инструменты и материалы для технологических операций окраски кузова автомобиля.
Регулировка и контроль качества ремонта кузовов и кабин	Регулировать установку элементов кузовов и кабин в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку узлов. Проводить проверку размеров. Проводить качество лакокрасочного покрытия

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план и содержание производственной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей, МДК, разделов, тем.	Количество часов по учебному плану	Виды работ	Общие формулировки заданий	Ожидаемый результат (процесс/продукт)	Количество часов на выполнение задания		Код ЛР
						Учебная норма времени	Рабочая норма времени	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПМ.03 Текущий ремонт различных типов автомобилей МДК 03.01 Ремонт автомобилей ПП 03.01 Производственная практика								
ПК 3.1. Производить текущий ремонт автомобильных двигателей.	Тема 1 Текущий ремонт автомобильных двигателей	36	ВР. 1 Текущий ремонт автомобильных двигателей	Задание 1 Снять и установить силовой агрегат	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией	36	36	19, 22
				Задание 2 Снять и установить головку цилиндров или прокладку	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 3 Очистить от нагара и продуть сжатым воздухом снятую головку цилиндров	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 4 Головка цилиндров – ремонт.	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в			

					соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 5 Выпрессовать, запрессовать и развернуть направляющую втулку клапана (при снятом клапане)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 6 Снять и установить поршень с шатуном (при снятой головке блока цилиндров и масляном картере)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 7 Разобрать и собрать поршень с шатуном (с подгонкой колец)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 8 Заменить поршневые кольца на снятом поршне (с подгонкой колец)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 9 Заменить вкладыши шатунного подшипника (при снятом картере двигателя)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 10 Снять и установить распределительный вал	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 11 Заменить передний сальник коленчатого вала	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			

				Задание 12 Заменить задний сальник коленчатого вала (при снятом маховике)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 13 Снять и установить маховик	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 14 Заменить сальник распределительного вала	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 15 Снять и установить масляный картер	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 16 Снять и установить насос охлаждающей жидкости	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 17 Разобрать и собрать насос охлаждающей жидкости	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 18 Снять и установить радиатор	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 19 Снять и установить топливный насос высокого	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и			

				давления (ТНВД)	технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 20 Снять и установить форсунку	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 21 Снять и установить топливopодкачивающий насос	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 22 Разобрать и собрать топливный насос высокого давления	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
ПК 3.2. Производить текущий ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем автомобилей.	Тема 2 Текущий ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем автомобилей	18	ВР. 2 Текущий ремонт узлов и элементов электрических и электронных систем автомобилей	Задание 1 Снять и установить монтажный блок	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией	18	18	19, 22
				Задание 2 Разобрать и собрать генератор на стенде	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 3 Проверить обмотку возбуждения ротора генератора	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 4 Проверить обмотку статора генератора	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-			

					технологической документацией			
				Задание 5 Проверить биение контактных колец	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 6 Зачистить контактные кольца	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 7 Припаять выводы обмотки и изолировать	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 8 Проточить и шлифовать контактные кольца	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 9 Проверить вентили выпрямительного тока	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 10 Проверить дополнительные диоды	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 11 Проверить работу регулятора напряжения	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			

				Задание 12 Заменить щеткодержатель со щетками	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 13 Разобрать и собрать стартер	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 14 Проверить работу стартера на стенде	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 15 Проверить обмотку якоря	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 16 Проверить обмотку статора	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 17 Выпрессовать, запрессовать и развернуть втулку крышки	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 18 Заменить и подогнать щетки по коллектору	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 19 Разобрать и собрать монтажный блок	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и			

					технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 20 Разобрать и собрать комбинацию приборов	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 21 Разобрать и собрать моторедуктор очистителя ветрового стекла	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 22 Разобрать и собрать электродвигатель	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 23 Снять и установить выключатель зажигания	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 24 Снять и установить включатель и переключатель или блок выключателей	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 25 Разобрать и собрать электродвигатель	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
ПК 3.3. Производить текущий	Тема 3 Текущий ремонт автомобильных трансмиссий.	30	ВР.3 Текущий ремонт автомобильных трансмиссий.	Задание 1 Снять и установить сцепление (при снятой коробке)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-	30	30	19, 22

ремонт автомо- бильных транс- миссий.					технологической документацией			
				Задание 2 Разобрать и собрать коробку передач	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 3 Разобрать и собрать первичный вал	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 4 Разобрать и собрать вторичный вал	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 5 Выпрессовать и запрессовать кольца подшипников валов	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 6 Выпрессовать и запрессовать кольца подшипников дифференциала	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 7 Разобрать и собрать наружный или внутренний шарнир	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 8 Разобрать и собрать задний мост с тормозами в сборе	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			

				Задание 9 Разобрать и собрать передний ведущий мост с тормозами в сборе	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
ПК 3.4. Производить текущий ремонт ходовой части и механизмов управления автомобилей.	Тема 4 Текущий ремонт ходовой части и механизмов управления автомобилей	36	ВР. 4 Текущий ремонт ходовой части и механизмов управления автомобилей	Задание 1 Снять и установить переднюю подвеску в сборе	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией	36	36	19, 22
				Задание 2 Снять и установить рычаг подвески	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 3 Снять и установить заднюю подвеску	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 4 Снять и установить сту-пицу переднего колеса в сборе с поворотным кулаком	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 5 Снять и установить сту-пицу заднего колеса с подшипни-ком	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 6 Разобрать и собрать сту-пицу переднего колеса в сборе с поворотным кулаком	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 7 Разобрать и собрать сту-пицу заднего колеса	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и			

					технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 8 Снять и установить суп-порт	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 9 Снять и установить тор-мозной механизм задний	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 10 Снять и установить главный цилиндр тормозов	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 11 Снять и установить вакуумный усилитель	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 12 Снять и установить компрессор	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 13 Снять и установить головку компрессора или прокладку	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 14 Снять и установить задний тормозной энергоаккумулятор	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-			

					технологической документацией			
				Задание 15 Разобрать и собрать суппорт переднего тормозного механизма	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 16 Разобрать и собрать тормозной механизм заднего колеса	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 17 Разобрать и собрать компрессор	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 18 Разобрать и собрать головку блока компрессора с притиркой клапанов	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 19 Разобрать, собрать и испытать работу энергоаккумулятора	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 20 Снять и устранить рулевой механизм с тягами	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 21 Снять и установить насос гидроусилителя рулевого механизма	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			

				Задание 22 Разобрать и собрать механизм рулевого управления с тягачами	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 23 Разобрать и собрать гидравлический усилитель рулевого управления	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 24 Разобрать и собрать насос гидроусилителя рулевого управления	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
ПК 3.5. Производить ремонт и окраску кузовов.	Тема 5 Ремонт и окраска кузовов	60	ВР. 5 Ремонт и окраска кузовов	Задание 1 Выправить вмятину крыла площадью до 200 см ²	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией	60	60	19, 22, 25, 26
				Задание 2 Выправить вмятину капота площадью до 200 см ²	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 3 Выправить вмятину крышки багажника площадью до 200 см ²	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 4 Выправить вмятину двери площадью до 200 см ²	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 5 Панель рамки радиатора в сборе с поперечинами (Вып-	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и			

				<p>равление повреждений в легко-доступных местах, на поверхности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 6 Дверь передняя или задняя (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на по-верхности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 7 Капот в сборе (Выправ-ление повреждений в легкодос-тупных местах, на поверхности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 8 Крышка багажника (Выправление повреждений в лег-кодоступных местах, на поверх-ности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 9 Крыло переднее или заднее (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на поверхности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 10 Панель задка наружная (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на поверхности деформированной до 20%)</p> <p>Задание 11 Устранение неслож-ного перекоса кузова в проемах дверей по оси автомобиля с одной стороны при снятых узлах и де-талях</p> <p>Задание 12 Лонжероны пола пе-редний в сборе (Выправление пов-реждений в легкодоступных мес-тах, на поверхности</p>	<p>технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p> <p>Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией</p>			
--	--	--	--	---	---	--	--	--

				деформированной до 20%)	соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 13 Лонжероны пола задний (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на поверхности деформированной до 20%)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 14 Панель передка боковая при снятом крыле и щитке передка (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на поверхности деформированной до 20%)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 15 Стойка боковины центральная (Выправление повреждений в легкодоступных местах, на поверхности деформированной до 20%)	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 16 Подготовить поверхность и окрасить 1 м ²	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 17 Подготовить к окраске и окрасить дверь переднюю или заднюю, или дверь задка кузова	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 18 Подготовить к окраске и окрасить капот	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-технологической документацией			
				Задание 19 Подготовить к окраске и окрасить крыло	Процесс: соблюдение последовательности приёмов и технологических операций в соответствии с нормативно-			

					технологической документацией			
Экзамен квалификационный								
		180					180	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие предприятий и организаций на основе прямых договоров с ОУ:

1. ООО «Гагаринскремтехпред»
2. ОАО «ПАТП Ишимское»
3. ООО «АзияАвто»
4. ЗАО «На Чеховая»

Оснащение участков (или постов):

- уборочно-моечный

- расходные материалы для мойки автомобилей (шампунь для безкон-тактной мойки автомобилей, средство для удаления жировых и битумных пятен, средство для мытья стекол, полироль для интерьера автомобиля);
- микрофибра;
- пылесос;
- моечный аппарат высокого давления с пеногенератором.

- диагностический

- подъемник;
- диагностическое оборудование: (система компьютерной диагностики с необходимым программным обеспечением; сканер, диагностическая стойка, мультиметр, осциллограф, компрессометр, люфтомер, эндоскоп, стетоскоп, газоанализатор, пуско-зарядное устройство, вилка нагрузочная, лампа ультра-фиолетовая, аппарат для заправки и проверки давления системы кондицио-нера, термометр);
- инструментальная тележка с набором инструмента (гайковерт пневмати-ческий, набор торцевых головок, набор накидных/рожковых ключей, набор отверток, набор шестигранников, динамометрические ключи, молоток, набор выколоток, плоскогубцы, кусачки,).

- слесарно-механический

- подъемник;
- верстаки;
- вытяжка;
- стенд регулировки углов управляемых колес;
- станок шиномонтажный;
- стенд балансировочный;
- установка вулканизаторная;
- стенд для мойки колес;
- тележки инструментальные с набором инструмента;
- стеллажи;
- верстаки;
- компрессор или пневмолиния;
- стенд для регулировки света фар;

- набор контрольно-измерительного инструмента (прибор для регулировки света фар, компрессометр, прибор для измерения давления масла, прибор для измерения давления в топливной системе, штангенциркуль, микрометр, нутро-мер, набор щупов);
 - комплект демонтаж-но-монтажного инструмента и приспособлений (набор приспособлений для вдавливания тормозных суппортов, съемник универсаль-ный, съемник масляных фильтров, трубка для стяжки пружин);
 - оборудование для замены эксплуатационных жидкостей (бочка для слива и откачки масла, аппарат для замены тормозной жидкости, масляный нагне-татель).
- кузовной
- стапель;
 - тумба инструментальная (гайковерт пневматический, набор торцевых го-ловок, набор накидных/рожковых ключей, набор отверток, набор шести-гранников, динамометрические ключи, молоток, набор выколоток, плоско-губцы, кусачки);
 - набор инструмента для разборки деталей интерьера;
 - набор инструмента для демонтажа иклейки клеиваемых стекол;
 - сварочное оборудование (сварочный полуавтомат, сварочный инвертор, экраны защитные, расходные материалы: сварочная проволока, электроды, баллон со сварочной смесью);
 - отрезной инструмент (пневматическая болгарка, ножовка по металлу, пневмоотбойник);
 - гидравлические растяжки;
 - измерительная система геометрии кузова, (линейка шаблонная, толщино-мер);
 - споттер;
 - набор инструмента для рихтовки; (молотки, поддержки, набор монтажных лопаток, рихтовочные пилы);
 - набор трубок;
 - набор инструментов для нанесения шпатлевки (шпатели, расходные мате-риалы: шпатлёвка, отвердитель);
 - шлифовальный инструмент пневматическая углошлифовальная машинка, эксцентриковая шлифовальная машинка, кузовной рубанок);
 - подставки для правки деталей.
- окрасочный
- пост подбора краски; (микс-машина, рабочий стол, колор-боксы, весы электронные);
 - пост подготовки автомобиля к окраске;
 - шлифовальный инструмент ручной и электрический (эксцентриковые шлифовальные машины, рубанки шлифовальные);
 - краскопульты (краскопульты для нанесения грунтовок, базы и лака);
 - расходные материалы для подготовки и окраски автомобилей (скотч ма-лярный и контурный, пленка маскировочная, грунтовка, краска, лак, раство-ритель, салфетки безворсовые, материал шлифовальный);
- окрасочная камера.

4.1.1 Связь базы практики и формируемых компетенций.

№	Наименование, юр. адрес предприятия/ организации	Направление деятельности	Формируемые компетенции
1.	ОАО ПАТП Ишимское	Автомобильные перевозки. Техническое	ПК 3.1, ПК 3.2, ПК

	Россия, Ишим	обслуживание и ремонт автомобильного транспорта	3.3, ПК 3.4, ПК 3.5
2.	ООО «На Чехова» Россия, Ишим	Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта	ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ПК 3.5
3.	ООО «АзияАвто» Россия, Ишим	Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта	ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ПК 3.5
4.	ЗАО «Евразия» Россия, Тюмень, ул. Авторемонтная, 8	Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта	ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ПК 3.5
5.	ООО «Гагаринскремтехпред» Россия, с.Гагарино Ишимского района	Техническое обслуживание и ремонт тракторов и автомобильного транспорта	ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ПК 3.5

4.2 Информационное обеспечение обучения.

Основные источники:

Л.И. Епифанов, Е.А. Епифанова ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЕЙ 2018 г.

ISBN 978-5-8199-0704-7

В.И. Карагодин, Н. Н. Митрохин РЕМОНТ АВТОМОБИЛЕЙ И ДВИГАТЕЛЕЙ 2017 г.

ISBN 978-5-4468-5120-1

В.В.Курчаткин, В. М. Тараторкин ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ МАШИН 2015

ISBN:978-5-7695-9967-5

Дополнительные источники:

1. [Кузнецов](#) А. С. Слесарь по ремонту автомобилей (моторист). – М.: ОИЦ [Академия](#), 2013. - 304 с.

SBN: 978-5-4468-0275-3;

3. [Б. С. Покровский](#) Основы слесарного дела. – М.: [Академия](#), 2015 г. - 320 с

SBN 978-5-4468-3899-8.

Дополнительные источники:

1. [В. А. Стуканов, К. Н. Леонтьев](#) Устройство автомобилей. М.: [Форум](#), 2014 г. - 496 с
ISBN 978-5-8199-0269-1;

2. [А. С. Кузнецов](#) Слесарь по ремонту топливной аппаратуры. М.: [Академия](#), 2013 г. - 240 с.

ISBN 978-5-7695-8895-2;

Интернет-ресурсы:

1. Нормативно-технические документы. - Режим доступа: <http://www.complexdoc.ru>

2. Специализированный портал «Информационно-коммуникационные технологии в образовании». - Режим доступа: <http://www.ict.edu.ru>

3. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов. – Режим доступа: <http://fcior.edu.ru>

4. Электронная библиотека Razym.ru. - Режим доступа: <http://www.razym.ru/index.php>

Нормативно-техническая документация:

1. ГОСТ 10112-2001 Ключи гаечные двусторонние. Размеры комбинаций зевов
2. ГОСТ 11737-93 Ключи для винтов с внутренним шестигранником. Технические условия
3. ГОСТ 16983-80 Ключи гаечные комбинированные. Конструкция и размеры
4. ГОСТ 16984-79 Ключи для круглых шлицевых гаек. Конструкция и размеры
5. ГОСТ 16985-79 Ключи шарнирные для круглых шлицевых гаек. Конструкция и размеры
6. ГОСТ 18828-73 Ключи кольцевые односторонние с четырехгранным зевом. Конструкция и размеры
7. ГОСТ 22402-77 Ключи трещоточные. Типы и основные размеры
8. ГОСТ 25605-83 Ключи гаечные торцовые немеханизированные и приводные и соединительные части. Общие технические условия
9. ГОСТ 25787-83 Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником односторонние. Основные размеры
10. ГОСТ 25788-83 Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником изогнутые. Основные размеры
11. ГОСТ 25790-83 Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником. Технические условия
12. ГОСТ 2906-80 Ключи гаечные кольцевые двусторонние коленчатые. Конструкция и размеры
13. ГОСТ 3108-71 Ключи гаечные с открытым зевом односторонние укороченные. Конструкция и размеры
14. ГОСТ 7275-75 Ключи гаечные разводные. Технические условия
15. ГОСТ 10754-80 Отвертки слесарно-монтажные. Рабочая часть слесарно-монтажных отверток для винтов и шурупов с крестообразным шлицем. Размеры
16. ГОСТ 17199-88 Отвертки слесарно-монтажные. Технические условия
17. ГОСТ 21010-75 Отвертки диэлектрические. Технические условия
18. ГОСТ 30092-93 Отвертки-вставки с приводным наружным шестигранником для винтов с прямым шлицем. Размеры
19. ГОСТ Р 52785-2007 Отвертки слесарно-монтажные для винтов и шурупов с крестообразным шлицем. Рабочая часть. Размеры
20. ГОСТ 7210-75 Ножницы ручные для резки металла. Технические условия
21. ГОСТ 7211-86 Зубила слесарные. Технические условия
22. ГОСТ 7213-72 Кернеры. Технические условия
23. ГОСТ 7214-72 Бородки слесарные. Технические условия
24. ГОСТ 7210-75 Ножницы ручные для резки металла. Технические условия
25. ГОСТ 7214-72 Бородки слесарные. Технические условия
26. ГОСТ 1465-80 Напильники. Технические условия
27. ГОСТ 1513-77 Надфили. Технические условия
28. ГОСТ 17270-71 Рамки ножовочные ручные. Технические условия
29. ГОСТ 19596-87 Лопаты. Технические условия
30. ГОСТ 22394-77 Воротки для круглых плашек диаметрами 16 и 20 мм. Типы и основные параметры
31. ГОСТ 22395-77 Воротки для круглых плашек диаметрами от 25 до 90 мм. Типы и основные размеры

32. ГОСТ 2310-77 Молотки слесарные стальные. Технические условия
33. ГОСТ 24472-80 Инструмент разметочный. Циркули. Типы и основные размеры
34. ГОСТ 24473-80 Инструмент разметочный. Чертилки. Типы и основные размеры
35. ГОСТ 24474-80 Инструмент разметочный. Общие технические условия
36. ГОСТ 25600-83 Удлинители. Основные размеры
37. ГОСТ 28241-89 Тиски ручные. Технические условия
38. ГОСТ 4045-75 Тиски слесарные с ручным приводом. Технические условия
39. ГОСТ 29308-92 Инструмент монтажный для винтов и гаек. Номенклатура
40. ГОСТ 5547-93 Плоскогубцы комбинированные. Технические условия
41. ГОСТ 7283-93 Круглогубцы. Технические условия
42. ГОСТ Р 50072-92 Плоскогубцы регулируемые. Технические условия
43. ГОСТ 17438-72 Пассатижи. Технические условия
44. ГОСТ 28037-89 Кусачки. Технические условия
45. ГОСТ 12633-90 Машины ручные пневматические вращательного действия. Общие технические условия
46. ГОСТ 667-73 Кислота серная аккумуляторная. Технические условия
47. ГОСТ Р 51249-99 Двигатели внутреннего сгорания поршневые. Выбросы вредных веществ с отработавшими газами. Нормы и методы определения
48. ГОСТ Р 51250-99 Двигатели внутреннего сгорания поршневые. Дымность отработавших газов. Нормы и методы определения
49. ГОСТ Р 51832-2001 Двигатели внутреннего сгорания с принудительным зажиганием, работающие на бензине, и автотранспортные средства полной массой более 3,5 т, оснащенные этими двигателями. Выбросы вредных веществ. Технические требования и методы испытаний
50. ГОСТ Р 52031-2003 Автомобили легковые. Системы очистки ветрового стекла от обледенения и запотевания. Технические требования. Методы испытаний
51. ГОСТ Р 52032-2003 Автомобили легковые. Системы очистки и омывания ветрового стекла. Технические требования. Методы испытаний
52. ГОСТ Р 52033-2003 Автомобили с бензиновыми двигателями. Выбросы загрязняющих веществ с отработавшими газами. Нормы и методы контроля при оценке технического состояния
53. ГОСТ Р 52408-2005 Двигатели внутреннего сгорания поршневые. Выбросы вредных веществ с отработавшими газами. Часть 2. Измерения в условиях эксплуатации
54. ГОСТ Р 50031-99 Автоматические выключатели для электрооборудования (АВО)
55. ГОСТ 667-73 Кислота серная аккумуляторная. Технические условия
56. ГОСТ Р 50507-93 Изделия фрикционные тормозные. Общие технические требования
57. ГОСТ 621-87 Кольца поршневые двигателей внутреннего сгорания. Общие технические условия
58. ГОСТ Р 51249-99 Двигатели внутреннего сгорания поршневые. Выбросы вредных веществ с отработавшими газами. Нормы и методы определения
59. ГОСТ Р 41.84-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения дорожных транспортных средств, оборудованных двигателем внутреннего сгорания, в отношении измерения потребления топлива
60. ГОСТ Р 41.31-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения автомобильных фар, представляющих собой галогенные оптические элементы (лампа-фара) (HSB) с асимметричными огнями ближнего или дальнего света

61. ГОСТ Р 41.35-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении размещения педалей управления

62. ГОСТ Р 52430-2005 Автомобильные транспортные средства. Передачи карданные автомобилей с шарнирами неравных угловых скоростей. Общие технические условия

63. ГОСТ Р 52923-2008 Автомобильные транспортные средства. Шарниры карданные неравных угловых скоростей. Общие технические требования и методы испытаний

64. ГОСТ Р 52453-2005 Автомобильные транспортные средства. Механизмы рулевые с гидравлическим усилителем и рулевые гидроусилители. Технические требования и методы испытаний

65. ГОСТ Р 41.79-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении механизмов рулевого управления

66. ГОСТ Р 52452-2005 Автомобильные транспортные средства. Трубки и шланги гидравлического и пневматического приводов тормозов. Технические требования и методы испытаний

67. ГОСТ Р 52431-2005 Автомобильные транспортные средства. Аппараты тормозных систем с гидравлическим приводом тормозов. Технические требования и методы испытаний

68. ГОСТ Р 41.90-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения сменных тормозных накладок в сборе и накладок барабанных тормозов для механических транспортных средств и их прицепов

69. ГОСТ Р 50023-92 Головки соединительные пневматического привода тормозных систем. Типы, основные размеры. Общие технические требования и методы испытаний

70. ГОСТ Р 41.13-Н-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения легковых автомобилей в отношении торможения

71. ГОСТ Р 52850-2007 Автомобильные транспортные средства. Компрессоры одноступенчатого сжатия. Технические требования и методы испытаний автомобильного транспорта)

72. ГОСТ Р 41.54-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения пневматических шин для грузовых транспортных средств и их прицепов

73. ГОСТ Р 52851-2007 Автомобили грузовые. Обмен данными между изготовителями шасси и кузовов (платформ). Размеры шасси, необходимые для проектирования кузовов (платформ). Условные обозначения

74. ГОСТ Р 51585-2000 Рессоры листовые автомобильных транспортных средств. Общие технические условия

75. ГОСТ 8.262-77 Государственная система обеспечения единства измерений. Спидометры автомобильные и мотоциклетные.

76. ГОСТ Р 41.19-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения противотуманных фар для автотранспортных средств Методы и средства поверки

77. ГОСТ Р 41.17-2001 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении прочности сидений, их креплений и подголовников

78. ГОСТ Р 41.54-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения пневматических шин для грузовых транспортных средств и их прицепов

79. ГОСТ Р 52851-2007 Автомобили грузовые. Обмен данными между изготовителями шасси и кузовов (платформ). Размеры шасси, необходимые для проектирования кузовов (платформ). Условные обозначения

80. ГОСТ Р 51585-2000 Рессоры листовые автомобильных транспортных средств. Общие технические условия

81. ГОСТ 8.262-77 Государственная система обеспечения единства измерений. Спидометры автомобильные и мотоциклетные.

82. ГОСТ Р 41.19-99 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения противотуманных фар для автотранспортных средств Методы и средства поверки

83. ГОСТ Р 41.17-2001 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении прочности сидений, их креплений и подголовников

84. ГОСТ Р 41.11-2001 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении замков и устройств крепления дверей

85. ГОСТ Р 41.34-2001 Единообразные предписания, касающиеся официального утверждения транспортных средств в отношении предотвращения опасности возникновения пожара

86. ГОСТ 13.1105-84 ЕСТД формы и правила оформления документов.

Отчётная документация оформлена в соответствии с:

1 ГОСТ 3.1123-84 ЕСТД формы и правила оформление технических документов, применяемых при нормировании расхода материалов.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Обязательным условием допуска к производственной практике ПП.03.01 Производственная практика в рамках междисциплинарного курса МДК 03.02 Ремонт автомобилей профессионального модуля ПМ.03. является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля.

Практика проводится концентрированно на предприятиях по профилю получаемой специальности. Руководителями производственной практики являются мастера производственного обучения и/или преподаватели профессионального цикла.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

4.4.1 Кадровое обеспечение образовательного процесса СПО

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство учебной практикой обучающихся СПО, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Преподаватели профессионального цикла должны иметь высшее профессиональное образование, соответствующее профилю специальности.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

Результаты (обучения, освоенные ПК в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>Снимать и устанавливать двигатель на автомобиль, разбирать и собирать двигатель.</p> <p>Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей.</p> <p>Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами.</p> <p>Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ.</p> <p>Снимать и устанавливать узлы и детали механизмов и систем двигателя.</p> <p>Определять неисправности и объем работ по их устранению.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.</p> <p>Определять основные свойства материалов по маркам.</p> <p>Выбирать материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения.</p> <p>Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.</p> <p>Регулировать механизмы двигателя и системы в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку работы двигателя</p> <p>Пользоваться измерительными приборами.</p> <p>Снимать и устанавливать узлы и элементы электрооборудования, электрических и электронных систем автомобиля.</p> <p>Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогом деталей.</p> <p>Соблюдать меры безопасности при работе с электрооборудованием и электрическими инструментами.</p> <p>Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить проверку исправности узлов и элементов электрических и электронных систем контрольно-измерительными приборами и инструментами.</p> <p>Выбирать и пользоваться приборами и инструментами для контроля исправности узлов и элементов электрических и электронных систем</p> <p>Снимать и устанавливать узлы и элементы электрических и электронных систем. Разбирать и</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по производственной практике.</p> <p>Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.</p> <p>Обратная связь, направленная на анализ и обсуждение результатов деятельности, выявление сильных/слабых компетенций студента.</p>

<p>собирать основные узлы электро-оборудования. Определять неисправности и объем работ по их устранению. Устранять выявленные неисправности.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.</p>	
<p>Регулировать параметры электрических и электронных систем и их узлов в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Проводить проверку работы электро-оборудования, электрических и электронных систем</p>	
<p>Оформлять учетную документацию.</p> <p>Использовать уборочно-моечное оборудование и технологическое оборудование</p>	
<p>Снимать и устанавливать узлы и механизмы автомобильных трансмиссий.</p> <p>Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей.</p> <p>Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.</p>	
<p>Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры износов деталей трансмиссий контрольно-измерительными приборами и инструментами.</p> <p>Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ.</p>	
<p>Снимать и устанавливать механизмы, узлы и детали автомобильных трансмиссий. Разбирать и собирать механизмы и узлы трансмиссий.</p> <p>Определять неисправности и объем работ по их устранению.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.</p>	
<p>Регулировать механизмы трансмиссий в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Проводить проверку работы автомобильных трансмиссий</p>	
<p>Оформлять учетную документацию.</p> <p>Использовать уборочно-моечное и технологическое оборудование.</p> <p>Проверять комплектность ходовой части и механизмов управления автомобилей.</p>	
<p>Снимать и устанавливать узлы и механизмы ходовой части и систем управления.</p> <p>Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогами деталей.</p> <p>Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.</p>	
<p>Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры изнашиваемых деталей и изменяемых параметров ходовой части и систем управления контрольно-измерительными приборами и инструментами.</p>	
<p>Снимать и устанавливать узлы, механизмы и детали ходовой части и систем управления.</p> <p>Определять неисправности и объем работ по их устранению.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Выбирать и использовать специальный</p>	

инструмент, приборы и оборудование.	
<p>Регулировать параметры установки деталей ходовой части и систем управления автомобилей в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Проводить проверку работы узлов и механизмов ходовой части и систем управления автомобилей</p>	
<p>Оформлять учетную документацию.</p> <p>Использовать уборочно-моечное оборудование и технологическое оборудование.</p> <p>Использовать эксплуатационные материалы в профессиональной деятельности.</p>	
<p>Снимать и устанавливать узлы и детали кузова, кабины, платформы.</p> <p>Использовать специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах. Работать с каталогом деталей.</p> <p>Соблюдать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.</p>	
<p>Выполнять метрологическую поверку средств измерений. Производить замеры деталей и параметров кузова с применением контрольно-измерительных приборов, оборудования и инструментов.</p>	
<p>Снимать и устанавливать узлы и детали кузова автомобиля.</p> <p>Определять неисправности и объем работ по их устранению.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Применять оборудование для ремонта кузова и его деталей.</p> <p>Выбирать и использовать специальный инструмент и приспособления.</p>	
<p>Определять основные свойства лакокрасочных материалов по маркам.</p> <p>Выбирать лакокрасочные материалы на основе анализа их свойств, для конкретного применения.</p> <p>Использовать оборудование для окраски кузова автомобиля. Определять дефекты лакокрасочного покрытия и объем работ по их устранению.</p> <p>Определять способы и средства ремонта.</p> <p>Применять оборудование для окраски кузова и его деталей.</p> <p>Выбирать и использовать оборудование, инструменты и материалы для технологических операций окраски кузова автомобиля.</p>	
<p>Регулировать установку элементов кузовов и кабин в соответствии с технологической документацией. Проводить проверку узлов. Проводить проверку размеров. Проводить качество лакокрасочного покрытия</p>	

Результаты реализации программы воспитания	Формы и методы контроля и оценки
ЛР 19 Уважительные отношения обучающихся к результатам собственного и чужого труда.	Создание ситуаций для изучения поведения студентов, наблюдение
ЛР 22 Приобретение навыков общения и самоуправления.	Создание ситуаций для изучения поведения студентов, наблюдение
ЛР 25 Экономически активный, предприимчивый,	Создание ситуаций для изучения поведения студентов,

готовый к самозанятости.	наблюдение
ЛР 26 Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику	Создание ситуаций для изучения поведения студентов, наблюдение

5.2 В основные обязанности руководителя практики входят:

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

Студенты при прохождении производственной практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.