

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПО ПРАКТИКЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МОДУЛЯ**

**специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт
автомобильного транспорта**

ПМ.01. Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта (базовый уровень)

Учебная (Слесарная/станочная) практика

название программы, модуля

2013 г.

Рассмотрена на заседании П(Ц)К Соответствует требованиям ФГОС СПО
Специальных дисциплин по специальности 23.02.03 – Техническое
обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

Протокол № __ от «__» ____ 20__ г. транспорте

Председатель : Заместитель директора по учебной работе

_____ Б. А. Нуждов _____ Ю. В. Присяжная

«__» _____ 201 г.

Программа учебной (Слесарной/станочной) практики
дисциплины «Техническое обслуживание автомобильного
транспорта» разработана на основе Федеральных государственных
образовательных стандартов (далее – ФГОС) по специальности
23.02.03 Техническое обслуживание автомобильного транспорта.

Организация-разработчик: Костромской автотранспортный колледж

Разработчики:

Нуждов Богдан Анатольевич заведующий практикой учебной и
производственной

Рекомендована методическим советом

ОГБОУ СПО «Костромской автотранспортный колледж»

Заключение методического совета

№ _____ от «__» _____ 20__ г.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРИМЕРНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	2
2. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ МОДУЛЯ	3
3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	12
4. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	13

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01 Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта.

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля составлена в соответствии с основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности (специальностям) СПО **23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта** (базовая подготовка) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта**, и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта;
2. Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств;
3. Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей

Примерная программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке по техническому обслуживанию и ремонту автомобильного транспорта при наличии основного общего, среднего (полного) общего образования, профессионального образования по смежным специальностям.

Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

Слесарно-механическая практика является органической частью учебного процесса. Её цели: приобретение учащимися знаний и практических навыков по основным видам слесарных, слесарно-сборочных и станочных работ; приобщение учащихся к производительному труду.

Задачами учебной практики для получения первичных профессиональных навыков являются:

- подготовка учащихся к осознанному и углубленному изучению общетехнических и специальных дисциплин;
- формирование у учащихся умений и навыков по изготовлению простых деталей на механообрабатывающем оборудовании;
- обеспечение связи практики с теоретическим обучением.

Практика может проводиться как в учебно-производственных мастерских техникума, так и на предприятиях, в учреждениях, организациях по договорам.

При проведении практики группа может делиться на подгруппы численностью не менее 8 человек.

По окончании практики руководителем практикой от техникума учащимся выставляется оценка на основании текущего итогового контроля их работы, результатов выполнения индивидуальных заданий.

Учащиеся, не выполнившие программы практики, направляются на практику вторично в свободное от учебы время.

Раздел 1. Учебная слесарная практика.

Вводное занятие. Общий вводный инструктаж. Техника безопасности.

Цель и задачи слесарно-механической практики, порядок обучения. Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Правила внутреннего трудового распорядка.

Техника безопасности в слесарно-механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях.

Тема 1.1 Измерение и разметка.

Содержание информации: контрольно-измерительные инструменты; назначение и сущность измерения; методы измерения; правила организации рабочего места.

Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Прочие разметки. Брак при разметке и методы его ликвидации. Техника безопасности при разметке.

Учащийся должен уметь:

- правильно организовать рабочее место;
- подготавливать деталь под разметку;
- производить разметку контуров по размерам и шаблону;
- производить заточку кернеров, чертилок и ножек циркуля;
- соблюдать технику безопасности при разметке.

Примерные виды работ.

Подготовка поверхности детали и заготовки к разметке. Произвольное нанесение прямолинейных рисок. Нанесение взаимопараллельных рисок. Нанесение замкнутых контуров из прямых линий. Кернение разметочных рисок. Разметка объемных деталей по чертежу и образцу. Кернение по прямым и криволинейным линиям.

Тема 1.2 Рубка металла.

Содержание информации: сущность рубки, ее назначение и применение. Применяемый инструмент. Назначение, конструкция и углы заточки зубил, клейцмейселей.

Техника безопасности при заточке инструмента. Назначение и классификация слесарных молотов. Механизация процессов рубки. Положение ног и корпуса при рубке. Приемы рубки зубилом и клейцмейселем в тисках и на плитах. Рубка пневматическими и электромеханическими молотками. Дефекты и брак при рубке и меры их предупреждения. Техника безопасности при рубке.

Учащийся должен уметь:

- соблюдать правила техники безопасности и организации рабочего места;

- производить рубку кистевым, локтевым и плечевым ударами;
- производить рубку металла по уровню и выше уровня губок тисков;
- затачивать инструмент и проверять заточку.

Примерные виды работ.

Рубка зубилом листовой стали, вырубание из нее различных очертаний в тесках и на плите. Заточка зубила, клейцмейселя под разные углы. Рубка металла механизированным инструментом. Вырубание канавок и пазов в чугуновых и стальных деталях клейцмейселем.

Тема 1.3 Резание металла.

Содержание информации: назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней. Ножницы, кусачки и их устройство. Станки для резания металла.

Закрепление металла в тисках, положение корпуса и движение рук при работе с ножовкой. Резание металлов ручными и механическими ножницами, а также кусачками и абразивными кругами. Возможные дефекты при резании металлов и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов.

Учащийся должен уметь:

- отрезать полосовой материал, а также квадратного, круглого и прямоугольного сечения без разметки и по рискам;
- правильно выполнять приемы работы и организовывать рабочее место;
- выполнять требования техники безопасности труда.

Примерные виды работ.

Закрепление материалов (квадратного, круглого, прямоугольного сечения) в тисках и резание ножовкой без разметки и по рискам. Отрезание по меткам углового и полосового материала. Резание листового материала ручными и механическими ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях. Резание проволоки кусачками. Резка труб ножовкой и труборезом.

Тема 1.4 Правка, рихтовка и гибка металла.

Содержание информации: назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб. Механизация процессов правки.

Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование применяемое при гибке. Особенности гибки труб.

Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке.

Учащийся должен уметь:

- править в холодном состоянии полосовую сталь;
- править в холодном состоянии листовую сталь;
- править в холодном состоянии круглую сталь на плите и с применением призм;
- гнуть в холодном состоянии круглую, полосовую и листовую сталь под различными углами;
- соблюдать правила техники безопасности труда и организации рабочего места.

Примерные виды работ.

Правка на плите листового и полосового материала. Правка прутков, труб, уголкового материала. Рихтовка полосового, пруткового и листового материала после термической обработки.

Гибка под различными углами полосового материала. Гибка труб из различных материалов, гибка колец.

Тема 1.5 Ручное опилование металла.

Содержание информации: назначение, сущность и применение опилования. Виды работ, выполняемые опилованием. Напильники, их типы и назначение. Правила опилования плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Хватка, движение и балансировка напильника. Приемы опилования прямолинейных и криволинейных поверхностей. Контроль качества опиловываемых поверхностей. Дефекты при опиловании листов и меры по их предупреждению. Правила техники безопасности при опиловании.

Учащийся должен уметь:

- организовывать рабочее место в соответствии с требованиями организации труда;
- принимать правильную рабочую позу при опиловании;
- выбирать инструмент, устанавливать высоту тисков в соответствии с ростом;
- правильно выполнять приемы работы при опиловании;
- выполнять правила техники безопасности при опиловании.

Примерные виды работ.

Опилование плоскостей и поверхностей драчевыми и личными напильниками с контролем качества лекальной линейкой.

Опилование параллельных и непараллельных поверхностей с контролем перпендикулярности и параллельности поверочной линейкой, угольникам, штангенциркулем и кронциркулем.

Опилование криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок.

Тема 1.6 Сверление, зенкерование и развертывание отверстий.

Содержание информации: сущность и назначение процесса сверления. Инструменты и приспособления. Сверлильный станок, его устройство и настройка. Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок. Основные части и механизмы сверлильного станка.

Приемы сверления сквозных, глухих и неполных отверстий по разметке, шаблонам и кондукторам. Причины брака при сверлении и меры их предупреждения. Техника безопасности при сверлении на станках, ручными и электрическими машинами.

Назначение и область применения зенкерования. Виды зенковок, работа с зенковками.

Типы разверток, их назначение и применение. Развертывание поверхностей.

Учащийся должен уметь:

- соблюдать правила безопасности труда при сверлении, зенкеровании и развертывании;
- выполнять различные виды сверления, зенкерования и развертывания с применением приспособлений;
- работать ручными дрелями;
- настраивать станок на различные режимы резания.

Примерные виды работ.

Управление сверлильными станками, крепление сверл в патроне. Сверления сквозных и глухих отверстий. Углы заточки сверл.

Зенкерование просверленных отверстий под головки винтов и заклепок.

Развертывание вручную цилиндрических и конических отверстий.

Тема 1.7 Нарезание резьбы.

Содержание информации: назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренних и наружных резьб, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы. Правила нарезания резьб. Таблица резьб. Виды брака при нарезании резьб и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы.

Учащийся должен уметь:

- определять по таблице диаметры стержней и отверстий под резьбу;
- пользоваться резьбонарезными инструментами;
- нарезать резьбу в сквозных и глухих отверстиях;
- пользоваться измерительными и поверочными инструментами;
- соблюдать правила техники безопасности при нарезании резьбы.

Примерные виды работ.

Нарезание наружной резьбы. Упаковка и крепление плашки в плашкодержателе и проверка наружного диаметра резьбы штангенциркулем.

Нарезание внутренней резьбы. Прогонка резьб метчиками в сквозных и глухих отверстиях. Проверка внутренней резьбы калибрами. Контроль качества резьбы.

Тема 1.8 Шабрение и притирка.

Содержание информации: назначение и область применения шабрения. Точность обработки при шабрении. Подготовка к шабрению плоскостей и поверхностей; выбор шабера, его заточка; подготовка плиты и других вспомогательных материалов.

Шабрение параллельных плоскостей и криволинейных поверхностей. Способы шабрения. Проверка качества шабрения. Техника безопасности при шабрении.

Процесс и виды притирки. Шлифующие материалы. Инструменты и приспособления. Абразивные материалы применяемые при притирке.

Притирочные плиты и притиры. Способы притирки.

Учащийся должен уметь:

- шабрить плоские поверхности;
- производить контроль шабренной поверхности;
- соблюдать технику безопасности при шабрении;
- подготавливать притирочные материалы и поверхность под притирку;
- производить притирку широких поверхностей.

Примерные виды работ.

Заточка и правка шаберов. Шабрение плиты и криволинейной поверхности (цилиндрических или конических).

Тема 1.9 Комплексная слесарная работа.

Содержание информации: последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда.

Учащийся должен уметь:

- читать чертежи изготавливаемых деталей;

- определять последовательность обработки детали по технологической карте;
- выбирать инструмент, приспособление, оборудование и материалы;
- изготавливать несложные детали и приспособления, включая комплекс слесарных операций;
- контролировать качество выполненных работ и предупреждать появление брака.

Примерные виды работ.

Последовательность выполнения комплексной работы.

Изготовление несложных слесарных изделий по чертежам, эскизам инструкционно-технологическим картам с применением изученных слесарных операций для техникума и базовых предприятий.

Раздел 2. Слесарно-сборочные работы.

Тема 2.1 Клепка.

Содержание информации: назначение и применение клепки. Виды заклепочных соединений. Типы заклепок. Инструменты и приспособления применяемые при клепке. Приемы и способы клепки. Определение размеров заклепки по таблицам.

Механизация клепальных работ. Возможные дефекты при клепке и меры их предупреждения.

Организация рабочего места и техника безопасности при клепке.

Учащийся должен уметь:

- размечать, сверлить, зенкеровать отверстие под клепку;
- определять длину заклепки с потайными и полупотайными головками;
- выполнять работы по склеиванию однорядных швов;
- организовывать рабочее место при клепке;
- соблюдать правила техники безопасности при работе.

Примерные виды работ.

Подготовка материалов к склеиванию. Склеивание двух листов в потай заклепками с круглой головкой под обжимку. Склеивание листового металла с листовым изоляционным материалом трубчатыми заклепками из цветных металлов. Освоение приемов клепки при помощи пневматических и электровибрационных молотков. Клепка на заклепочных станах.

Тема 2.2 Паяние, лужение и склеивание металлов.

Содержание информации: назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твердые и мягкие припои и флюсы, их применение. Материалы и способы лужения. Правила, приемы и способы паяния;

Техника безопасности при паянии и лужении.

Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения.

Учащийся должен уметь:

- подготавливать поверхности к паянию;
- паять простым электропаяльником;
- применять правила техники безопасности;
- наносить клей;
- проверять качество склеивания.

Примерные виды работ.

Подготовка к лужению и паянию поверхностей деталей. Подготовка паяльника к работе. Упражнения в лужении и паянии деталей, проводов. Контроль качества лужения и паяния. Склеивание.

Тема 2.3 Запрессовка и выпрессовка.

Содержание информации: применение запрессовки и выпрессовки при сборочных работах. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при запрессовке и выпрессовке (ручные и механические). Приемы и способы запрессовки и выпрессовки. Возможные дефекты при запрессовке и выпрессовке и меры их предупреждения.

Правила техники безопасности при работе на прессе.

Учащийся должен уметь:

- составление дефектных ведомостей на ремонт;
- запрессовка втулок, штифтов и шпонок;
- запрессовка подшипников;
- использование механизированного инструмента при разборке и сборке разъемных соединений;
- пользование контрольно-измерительными инструментами;
- организация рабочего места;
- соблюдение правил техники безопасности.

Примерные виды работ.

Запрессовка втулок, пальцев, шпилек и других деталей при сборке. Запрессовка и выпрессовка деталей вручную или на винтовом и гидравлических прессах. Проверка качества запрессовки и выпрессовки.

Тема 2.4 Сборка и разборка разъемных соединений.

Содержание информации: виды механических повреждений оборудования. Правила и приемы работ при разборке и сборке разъемных соединений машин и механизмов. Инструменты, приспособления и механизмы, применяемые при сборке и разборке.

Техника безопасности при слесарно-сборочных работах.

Учащийся должен уметь:

- подготовить оборудование к ремонту;
- проводить работы при осмотре отдельных видов ремонта;
- разборку простых сборочных единиц механизмов и агрегатов ремонтируемого оборудования, чистка и мойка деталей;
- проводить разборку, сборку и регулировку различных соединений деталей;
- изготавливать простые приспособления для сборки и монтажа оборудования;
- составление дефектных ведомостей на ремонт;
- испытание, собранных механизмов, машин и агрегатов;
- выявление брака, определение его причин и способы его устранения.

Примерные виды работ.

Разборка электродвигателя. Снятие шкива или полумуфты ручным или гидравлическим съемником. Снятие подшипниковых узлов. Выемка ротора. Очистка, протирка, промывка и продувка сжатым воздухом основных частей машины. Замена подшипников. Сборка электродвигателя.
Тема 2.5 Комплексная работа.

Содержание информации: организация рабочего места; изготовление деталей и изделий с применением ранее изученных операций. Разборка и сборка узлов по чертежам, эскизам, инструкционно-технологическим картам. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения слесарно-сборочных работ.

Правила техники безопасности.

Раздел 1. Учебная станочная практика.

Работа на токарных станках.

Тема 3.1 Общий вводный инструктаж.

Техника безопасности.

Содержание информации: правила внутреннего трудового распорядка в учебных мастерских. Рабочее место и его оборудование. Основные правила техники безопасности в учебных мастерских. Мероприятия по предупреждению травматизма. Безопасные приемы работ. Техника безопасности на заточном и токарном станках.

Учащийся должен уметь:

- рационально организовывать свое рабочее место;
- выполнять правила внутреннего трудового распорядка;
- соблюдать правила техники безопасности при работе на заточном и токарном станках.

Тема 3.2 Вводный инструктаж и показ операций.

Содержание информации: установка и зажим резца. Установка и зажим резца обрабатываемой заготовки. Приемы работы на токарном станке.

Режимы резания и наладка станка на заданный режим работы. Назначение и типы токарных станков. Основные узлы токарного станка. Правила включения и выключения токарного станка. Виды работ выполняемые на токарных станках. Виды режущего и измерительного инструмента.

Порядок получения и сдачи инструмента.

Учащийся должен уметь:

- читать чертежи;
- включать и выключать токарный станок;
- устанавливать режущий инструмент;
- закреплять заготовку на токарном станке;
- производить подготовку токарного станка на заданный режим работы;
- управлять суппортом токарного станка;
- производить пробное снятие стружки.

Примерные виды работ.

Крепление заготовок в кулачковом патроне и центрах. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей. Обработка цилиндрической поверхности с уступами, подрезание уступов торцов деталей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка. Контроль размеров обработанной детали штангенциркулем, микрометром, шаблонами.

Тема 3.3 Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей.

Содержание информации: определение припусков на обработку. Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей. Приемы заточки резцов. Измерение диаметров штангенциркулем. Отрезание детали.

Правила техники безопасности.

Учащийся должен уметь:

- пользоваться штангенциркулем;
- затачивать и устанавливать резцы;
- производить черновую и чистовую обработку наружных цилиндрических поверхностей;
- отрезать детали.

Примерные виды работ.

Чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей. Затачивание резцов. Подрезание уступов торцов деталей. Отделка и полирование обработанных поверхностей. Уборка станка, рабочего места. Протирка и смазка станка.

Тема 3.4 Обработка наружных и внутренних конических поверхностей.

Содержание информации: обработка наружных конических поверхностей резцом, при помощи поворота верхних салазок суппорта и смещение корпуса задней бабки. Наладка станка на заданный режим работы. Обработка конических отверстий комплектом конических разверток. Контроль конических поверхностей.

Учащийся должен уметь:

- обтачивать детали конической формы;
- контролировать точность обработки измерительными инструментами и калибрами для измерения конусов;
- отделка и калибровка цилиндрических и конических поверхностей.

Тема 3.5 Обработка цилиндрических отверстий.

Содержание информации: сущность процесса сверления, режимы резания при центровании, сверлении, зенкерование и развертывании.

Растачивание гладких цилиндрических отверстий. Обтачивание фасок и притупление острых кромок. Способы проверки качества обработки цилиндрических отверстий измерительным инструментом.

Правила техники безопасности.

Учащийся должен уметь:

- производить сверление сквозных и глухих отверстий;
- производить зенкерование и развертывание цилиндрических отверстий;
- производить растачивание гладких цилиндрических отверстий;
- контролировать параметры отверстия по глубине и диаметру измерительными инструментами.

Тема 3.6 Нарезание резьбы.

Содержание информации: основные элементы резьбы. Способы нарезания резьбы на токарном станке. Измерительный инструмент: штангенциркуль, резьбомер, калибры и шаблоны. Режущие инструменты: резцы, метчики и плашки.

Правила техники безопасности.

Учащийся должен уметь:

- нарезать наружную и внутреннюю резьбу на токарном станке;
- определять диаметры валов и отверстий под резьбу;
- управлять станком, пользоваться инструментами и приспособлениями;
- нарезать резьбу плашками и метчиками;
- производить измерения резьбы и проверять качество выполненных работ.

Тема 3.7 Комплексные работы на токарных станках.

Содержание информации: организацию рабочего места токаря. Правила чтения чертежей, операционных и технологических карт.

Последовательность выполнения работ в комплексной обработке детали на токарных станках. Назначение и правила применения режущего и измерительного инструмента.

Правила охраны труда, техники безопасности и противопожарной защиты.

Учащийся должен уметь:

- управлять станком, пользоваться приспособлениями и инструментами;
- устанавливать детали, выполнять черновое и чистовое обтачивание цилиндрических и торцевых поверхностей, отрезание деталей;
- нарезать резьбу плашкой, метчиком, резцом;
- проверять качество выполненных работ;
- выполнять правила техники безопасности при работе на станке.

1.3. Количество часов на освоение программы практики профессионального модуля:

учебной слесарной/станочной практики – **216** часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимся видом профессиональной деятельности (ВДП) ПМ.01 **Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта
ПК 1.2.	Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств
ПК 1.3.	Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
ОК 10.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала практических занятий, обучающихся		Объем часов
1	2		3
Раздел ПМ 1. Учебная (Слесарная) практика			
Раздел 1 Слесарные работы.	Практические занятия:		
	1.1 1.2	Общий вводный инструктаж; Техника безопасности;	4
	1.3	Измерение и разметка;	8
	1.4	Рубка металла;	
	1.5	Резание металла;	8
	6.	Правка, рихтовка и гибка металла;	8
	1.7	Ручное опиление металла;	8
	1.8	Сверление, зенкерование и развертывание отверстий;	8
	1.9	Нарезание резьбы;	8

	1.10	Шабрение, притирка;	8	
	1.11	Комплексная работа.	8	
Итого по разделу			68	
Раздел 2 Слесарно-сборочные работы				
	2.1	Клепка;	8	
	2.2	Паяние, лужение и склеивание;	8	
	2.3	Запрессовка и выпрессовка	8	
	2.4	Сборка и разборка разъемных соединений;	8	
	2.5	Комплексная работа.	8	
Итого по разделу			40	
Итого:			108	
Учебная (станочная) практика				
Раздел 1 Станочные работы (на станках токарной группы)	1.1	Общий вводный инструктаж;	4	
	1.2	Техника безопасности;		
	1.3	Вводный инструктаж и показ операций;	4	
	1.4	Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей;	16	
	1.5	Обработка внутренних и наружных конических поверхностей;	18	

	1.6	Обработка цилиндрических отверстий;	20	
	1.8	Нарезание резьбы;	20	
	1.9	Комплексная работа.	26	
Итого по разделу			108	
ИТОГО:				216