

**МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ГОРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
АГРАРНЫЙ КОЛЛЕДЖ**

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по УВР



Т.Х.Кабалоев

Т.Х.Кабалоев
28 февраля 2019 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
УП 01.04 КУЗНЕЧНО-СВАРОЧНАЯ**

23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

Квалификация выпускника
Техник

Форма обучения - очная

Срок получения СПО по ППССЗ - 3 года 10 месяцев

По программе базовой подготовки

Владикавказ 2019

Рабочая программа учебной практики разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 23.02.03 «Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта»

Организация разработчик: ФГБОУ ВО «ГОРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ» АГРАРНЫЙ КОЛЛЕДЖ

Разработчики:
Коцоева Э.Г., преподаватель Аграрного колледжа

Рабочая программа одобрена цикловой комиссией автомобильных дисциплин

Протокол № 5 от «21» 02 2019г.

Председатель цикловой комиссии
автомобильных дисциплин

 /Дзищоев А.П./

Зам. директора по УМР

 /Э.К.Тотрова/

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	4
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	5
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ.....	10
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	15

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью программы специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобилей.

1.2. Цели и планируемые результаты учебной практики

Учебная практика направлена на углубление первоначального практического опыта обучающегося, развитие общих и профессиональных компетенций, проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а также на подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы в организациях различных организационно-правовых форм.

В результате прохождения учебной практики студент должен приобрести практический опыт:

- выполнения кузнечно-сварочных работ;
- подбирать необходимое оборудование, инструмент, приспособление и материалы, пользоваться ими при выполнении кузнечных, сварочных работ.

При разработке основной профессиональной образовательной программы СПО (ОПОП СПО) и планировании преддипломной практики отдельных студентов результаты преддипломной практики конкретизируются на основе:

- анализа требований соответствующих профессиональных стандартов;
- анализа актуального состояния и перспектив развития регионального рынка труда.
- обсуждения с заинтересованными работодателями.

1.3. Общий объем времени, предусмотренный для учебной практики 72 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практики являются освоенные общие и профессиональные компетенции:

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес

ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
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 автотранспорта.
ПК 1.3	Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей. Организация деятельности коллектива исполнителей.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

№ п/п	Структура (этапы практики)	Содержание (виды работ)	Объем часов
1	2	3	4
Раздел 1. Практика по кузнечно-сварочным работам.			
1.	Безопасные условия труда кузнеца, сварщика и противопожарные мероприятия.	Цель и задачи кузнечно-сварочной 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 сварочной 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.	6

		Первая помощь при несчастных случаях.	
2.	Кузнечные работы.	<p>Правила охраны труда, техника безопасности и противопожарной защиты.</p> <p>Инструменты, приспособления, оборудование и материалы для выполнения кузнечных работ. Выбор инструментов, приспособлений, оборудования и материалов</p> <p>Организация рабочего места и уход за ним;</p> <p>Читать чертежи изготавливаемых деталей;</p> <p>Определять последовательность обработки деталей по технологической карте;</p> <p>Последовательность выполнения кузнечных работ по технологической документации;</p> <p>Выполнять основные операции ручной кузнечнойковки с применением инструмента и оснастки с соблюдением правил техники безопасности изготавливать несложные детали и приспособления.</p> <p>Контроль качества выполняемых работ и предупреждать появления брака.</p>	6
3.	Разметка, резка, правка.	<p>Правила охраны труда, техника безопасности и противопожарной защиты.</p> <p>Инструменты, приспособления, оборудование и материалы</p> <p>Выбор инструментов, приспособлений, оборудования и материалов</p> <p>Правка полосовой стали на плите с применением призм. Проверка на линейке и на плите.</p> <p>Правка листовой стали.</p> <p>Правка с помощью ручного прессы.</p> <p>Выбор присадочного материала и предъявляемые к нему требования.</p> <p>Выполнение установленных норм выработки, соблюдение технических требований и правил безопасности труда.</p> <p>Связь с учебными дисциплинами: «Материаловедение», «Ремонт автомобилей», «Охрана труда»</p>	6
4.	Правка, гибка.	<p>Назначение, применение и сущность правки, гибки металла. Применяемый инструмент и приспособления.</p> <p>Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб.</p> <p>Механизация процессов правки.</p> <p>Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка.</p> <p>Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при гибке.</p> <p>Особенности гибки труб.</p> <p>Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения.</p> <p>Техника безопасности при гибке, рихтовке и</p>	6

		правке	
5.	Наплавочные работы.	<p>Наплавка металлов</p> <p>Содержание информации, необходимой для формирования умений и навыков</p> <p>Понятие о наплавке металлов, ее значение, факторы, определяющие режим наплавки ручной дуговой сваркой.</p> <p>Основные виды наплавки стали.</p> <p>Сущность процесса наплавки.</p> <p>Виды и причины брака, способы его предупреждения и исправления.</p> <p>Инструменты, приспособления, оборудование.</p> <p>Контрольно-измерительные приборы.</p> <p>Инструкции по охране и безопасности труда, электробезопасности, пожарной безопасности, внутреннему распорядку и производственной санитарии.</p> <p>Виды работ</p> <p>Наплавка деталей и заготовок, применяемых при техническом обслуживании и ремонте автомобилей.</p>	6
6.	Сборочно-сварочные работы.	<p>Сборочно-сварочные работы</p> <p>Выбор инструмента, оборудования и приспособлений.</p> <p>Гибка, правка листового металла, рихтовка, Резание листового металла ручными и электровибрационными ножницами.</p> <p>Выбор инструмента, оборудования для выполнения операций сборки.</p> <p>Содержание информации, необходимой для формирования умений и навыков</p> <p>Характеристики инструментов, оборудования, приспособлений.</p> <p>Свойства материалов.</p> <p>Правила и приемы сварки, изготовления швов.</p> <p>Подготовка инструментов, материалов и изделий к сварке и наплавке.</p> <p>Правила и приемы сварки штучным покрытым электродом.</p> <p>Правила техники безопасности при выполнении сборочных работ.</p>	6
7.	Электрозаклепка.	<p>Назначение и применение электроклепки.</p> <p>Виды электрозаклепочных соединений.</p> <p>Типы электрозаклепок.</p> <p>Инструменты и приспособления, применяемые при электрозаклепке.</p> <p>Приемы и способы электрозаклепки.</p> <p>Определение размеров электрозаклепки по таблицам.</p> <p>Механизация электрозаклепочных работ.</p>	6

		<p>Возможные дефекты при электрозаклепке и меры их предупреждения.</p> <p>Организация рабочего места и техника безопасности при электрозаклепке.</p>	
8.	Ручная дуговая сварка	<p>Сущность и назначение процесса сварки.</p> <p>Инструменты и приспособления.</p> <p>Сварочное оборудование, его устройство и настройка.</p> <p>Способы сварки швов в различном пространственном положении; способы крепления заготовок.</p> <p>Основные части и механизмы сварочного оборудования.</p> <p>Причины брака при сварке и меры их предупреждения.</p> <p>Техника безопасности при ручной дуговой сварке.</p> <p>Назначение и область применения сварки.</p> <p>Виды работа при сварке.</p>	6
9.	Газовая сварка и резка металлов	<p>Техника безопасности при производстве газопламенных работ.</p> <p>Виды работ.</p> <p>Сварка несложных деталей и узлов автомобилей.</p> <p>Газовая сварка и резка металлов: расплавление металла по целому месту на стальной плите толщиной 2-3 мм в нижнем положении по прямой линии, справа налево.</p> <p>Прихватка встык пластин стали толщиной 2, 3 и 5 мм с зазором без скоса кромок.</p> <p>Прихватка пластин толщиной до 1 мм без присадочного материала.</p> <p>Огневая резка металлов.</p> <p>Сущность процесса электродуговой и пламенной резки, технология газовой резки.</p> <p>Контроль качества и виды брака при резке</p> <p>Резка кислородная стального легковесного лома, уголков, швеллеров, двутавров и проката других профилей.</p> <p>Отрезка прибылей и литников у отливок с толщиной реза до 100 мм.</p>	6
10.	Термическая обработка металлов	<p>Инструкции по охране и безопасности труда, электробезопасности, пожарной безопасности, внутреннему распорядку и производственной санитарии.</p> <p>Инструменты, приспособления, оборудование.</p> <p>Контрольно-измерительные приборы</p> <p>Понятие о термической обработке металлов, ее значение, факторы, определяющие режим термической обработки.</p> <p>Основные виды термической обработки ста-</p>	6

		<p>ли.</p> <p>Сущность процесса отжига и нормализации стали.</p> <p>Определение вида термической обработки в соответствии с маркой стали и назначением поковки.</p> <p>Проведение термических операций: отжига, нормализации.</p> <p>Определение температуры нагрева при термических операциях.</p> <p>Определение вида охлаждения поковок после проведения термических операций.</p> <p>Виды и причины брака, способы его предупреждения и исправления.</p>	
11.	Основные виды термической обработки стали	<p>Инструкции по охране и безопасности труда, электробезопасности, пожарной безопасности, внутреннему распорядку и производственной санитарии.</p> <p>Инструменты, приспособления, оборудование.</p> <p>Контрольно-измерительные приборы.</p> <p>Понятие о термической обработке металлов, ее значение, факторы, определяющие режим термической обработки.</p> <p>Основные виды термической обработки стали.</p> <p>Сущность процесса закалки, отпуска и цементации стали.</p> <p>Определение вида термической обработки в соответствии с маркой стали и назначением поковки.</p> <p>Проведение термических операций: закалки, отпуска и цементации.</p> <p>Определение температуры нагрева при термических операциях.</p> <p>Определение вида охлаждения поковок после проведения термических операций.</p> <p>Виды и причины брака, способы его предупреждения и исправления.</p>	6
12.	Зачетная практическая работа	<p>1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте.</p> <p>2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом.</p> <p>3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом.</p> <p>4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов</p>	6

		<p>конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом.</p> <p>5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом.</p> <p>6. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом.</p> <p>7. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)</p> <p>8. Проверка работоспособности и исправности оборудования для газовой сварки (наплавки)</p> <p>9. Проведение контроля подготовки и сборки</p>	
		ИТОГО:	72

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация учебной практики по кузнечно-сварочным работам требует наличия учебного кабинета и сварочной мастерской.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству студентов;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-наглядных пособий «Кузнечное дело», «Сварочное дело», плакаты;
- сборники упражнений по кузнечно-сварочным работам,
- комплекты инструкционных технологических карт;
- макеты и действующие устройства;

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедиа проектор, видеофильмы.

Оборудование мастерской:

по количеству студентов:

- кузнечный горн, сварочные посты;

- параллельные поворотные тиски;
 - комплект рабочих инструментов;
 - измерительный и разметочный инструмент;
- на мастерскую:
- стационарные роликовые гибочные станки;
 - заточные станки;
 - лентопилочный станок;
 - гильотинные ножницы;
 - диско отрезной станок;
 - вырубной штамп;
 - рычажные и стуловые ножницы;
 - средства защиты;
 - спецодежда;
 - аптечка первой медицинской помощи;
 - вытяжная и приточная вентиляция.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета технического обслуживания и ремонт автомобильного транспорта: компьютеры, программное обеспечение, DVD, комплекты плакатов, мультимедийный проектор, муляжи и макеты, мерительный инструмент.

Технические средства обучения: компьютеры, программное обеспечение, DVD, мультимедийный проектор, интерактивная доска, система интерактивного опроса, сканер, плоттер, принтер.

Оборудование мастерской и рабочих мест слесарной мастерской: сверлильный станок, отрезной станок, токарный станок, фрезерный станок, слесарные тиски, слесарные инструменты.

Оборудование мастерской и рабочих мест сварочной мастерской: аппараты, дополнительное оборудование и инструменты для электродуговой сварки.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории устройство автомобилей: тематические стенды, компьютеры, программное обеспечение, DVD, мультимедийный проектор, комплект плакатов, интерактивная доска, систе-

ма интерактивного опроса. Действующие модели грузовых и легковых автомобилей. Узлы и агрегаты автомобилей в разрезе. Рабочие столы с необходимым набором инструмента.

Залы: библиотека, читальный зал с выходом в Интернет.

Реализация программы модуля предполагает учебную практику.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест: верстаки слесарные, сверлильный станок, слесарные тиски, слесарные инструменты, поверочная плита, ножницы по металлу, гильотина, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки металла, контрольно-измерительные инструменты, модели, макеты, плакаты, стенды.

4.2. Информационное обеспечение

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Куликов, В. П. Технология сварки плавлением и термической резки : учебник / В. П. Куликов. — Минск : Новое знание, 2016. — 463 с. — ISBN 978-985-475-821-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/74037>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

Дополнительные источники:

1. Ельцов, В. В. Тренажер «Наплавка 5.0» : практикум / В. В. Ельцов. — Тольятти : ТГУ, 2017. — Константинов И. Л. Технологияковки и горячей объемной штамповки: Учебное пособие / И.Л. Константинов; СФУ - М.: НИЦ ИНФРА-М; Красноярск: Сибирский федеральный ун-т, 2014. - 551 с. <http://znanium.com>.

2. Константинов, И. Л. Технологияковки : учебник / И. Л. Константинов, С. Б. Сидельников. — Красноярск : СФУ, 2020. — 216 с. — ISBN 978-5-7638-4156-5. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/157564> — Режим доступа: для авториз. пользователей.



3. Звонцов, И. Ф. Проектирование и изготовление заготовок деталей общего и специального машиностроения : учебное пособие / И. Ф. Звонцов, К. М. Иванов, П. П. Серебrenицкий. — Санкт-Петербург : БГТУ "Военмех" им. Д.Ф. Устинова, 2015. — 179 с. — ISBN 978-5-85546-866-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/75160> — Режим доступа: для авториз. пользователей.
4. Самойлова, Л. Н. Технологические процессы в машиностроении. Лабораторный практикум : учебное пособие / Л. Н. Самойлова, Г. Ю. Юрьева, А. В. Гирн. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2017. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-1112-2. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/93719>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.
5. Окислительно-Восстановительный Потенциал Контролируемых Атмосфер Для Сварки Сталей Со Специальными Системами Легирования / Е.А. Иванайский, А.В. Ишков, А.А. Иванайский, А.И. Голубев // Ползуновский Вестник. — 2018. — № 3. — С. 134-138. — ISSN 2072-8921. — Текст : Электронный // Лань : Электронно-Библиотечная Система. — URL: <https://E.Lanbook.Com/Journal/Issue/310971>. — Режим Доступа: Для Авториз. Пользователей.

Интернет- ресурсы:



Наименование документа с указанием реквизитов	Срок действия документа	Примечание
Национальная электронная библиотека (НЭБ) http://нэб.рф/viewers Договор № 101/НЭБ/1712 от 03.10.2016	03.10.2016г. (автоматически лонгируется)	
ЭБС ООО «ЗНАНИУМ» http://znanium.com ; Договор №3112 эбс от 07.05.2018г.	15.05.2018г. - 15.09.2019г.	
ЭБС издательства «Лань»; www.e.lanbook.ru Договор № 28-800/18 от 28.12.2018	28.12.2018г. 28.12.2019г.	
Автоматизированная справочная система «Сельхозтехника» www.agrobase.ru Договор № 048 от 29.01.2019	29.01.2019 - 29.03.2020г.	

Электронные информационные ресурсы ГНУ ЦНСХБ http://cnshb.ru ; Договор №93-УТ/2018 от 30.01.2018	01.02.2018г. – 08.02.2019г.	
Многофункциональная система «Информ-мио» http://wuz.informio.ru Договор № ЧЮ 1086 от 08.04.2019	08.04.2019г. - 06.05.2020г.	
ЭБС ООО «КноРус медиа» www.book.ru Договор № 18492094 от 21.06.2018	21.06.2018г. - 09.2019г.	
ЭБС ООО «КноРус медиа» www.book.ru До-говор № 18498169 от 09.09.2019г.	19.09.2019г. - 19.09.2020г.	Лист изменений и дополнений
ЭБС ООО «ЗНАНИУМ» http://znanium.com ; Договор №3949 эбс от 16.09.2019г.	16.09.2019г – 31.12.2019г.	Лист изменений и дополнений
«Сетевая электронная библиотека аграрных вузов». www.e.lanbook.ru Договор № СЭБ НВ-169 от 23.12.2019.	23.12.2019г. (автоматически лонгируется)	Лист изменений и дополнений
ЭБС ООО «ЗНАНИУМ» http://znanium.com ; Договор № 4232 от 21.01.2020г.	01.01.2020г. -15.09.2020г.	

4.3. Организация образовательного процесса

В образовательном учреждении по каждой реализуемой специальности предусматривается следующая основная документация по практике:

- Положение об учебной и производственной практике студентов осваивающих основные ППССЗ;
- программа учебной практики;
- приказ о распределении студентов по местам практики;
- календарно-тематический план;
- приказ о назначении руководителя практики от образовательного учреждения;
- график проведения практики;
- график консультаций;
- график защиты отчетов по практике.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой. Наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля «Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта».

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты	Основные показатели оценки результата
<p>ПК 1.1 Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - получение качественного результата по итогам технического обслуживания и ремонта автотранспорта; - высокая работоспособность и безотказность автомобиля; - правильность проведение технического обслуживания и ремонта автомобилей; - соответствие выполнения разборки и сборки агрегатов и узлов автомобиля с соблюдением технических условий; - правильность оформления первичных документов по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта;
<p>ПК 1.2 Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспорта.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - получение, анализ и систематизация диагностических параметров по техническому состоянию подвижного состава (агрегатов, механизмов, систем, деталей) при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств; - проверка качества выполняемых работ по хранению, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств в соответствии с техническими условиями; - контроль соблюдения выполнения технологических процессов; - оперативность выявления и устранения причины нарушения технических условий; - правильность и своевременность оформления первичных документов; - осуществление технического контроля эксплуатируемого транспорта в соответствии с Правилами техниче-

	ской эксплуатации.
ПК 1.3 Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей.	<ul style="list-style-type: none"> -оптимальность разработки и осуществления технологического процесса технического обслуживания и ремонта автотранспорта; -разработка мероприятий безопасности труда для производственного участка в соответствии с Межотраслевыми правилами охраны труда на автомобильном транспорте; - оперативность поиска необходимой информации для решения профессиональных задач; - рациональность применения теоретических знаний исследовательской деятельности для решения конкретных практических задач.
ОК 1 Сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения	- обоснование выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов, охраны труда на предприятиях, организации и планировании предприятий, управления подразделениями предприятий, выбора систем автоматического проектирования на предприятии
ОК 3 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	- демонстрация принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.	- демонстрация навыков использования информационнокоммуникативные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6 Работать в коллективе и ко-	- взаимодействие с обучающимися,

манде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	преподавателями, мастерами производственного обучения и руководителями практики от предприятий
ОК 7 Ставить цели, мотивировать Деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.	- проявление ответственности за работу подчиненных, анализ результатов выполнения задания
ОК 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. Оценка результативности	- планирование обучающимися повышения личностного и квалификационного уровня
ОК 9 Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.	- проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности