

Приложение 5.4.2.3
к ОПОП по СПССЗ специальности
23.02.03 Техническое обслуживание и
ремонт автомобильного транспорта

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Областной многопрофильный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПП.03 ПО ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ
(11442 ВОДИТЕЛЬ АВТОМОБИЛЯ; 18511 СЛЕСАРЬ ПО РЕМОНТУ
АВТОМОБИЛЕЙ)

по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного
транспорта
заочная форма обучения

Вознесенское
2018г.

РАССМОТРЕНО

на заседании методической комиссией
преподавателей спецдисциплин и мастеров п/о

Протокол № 1

От «31» 08 2018г.

Председатель Кошечкина /Е.Г.Кошечкина/

Разработчик:

Бударгин Егор Иванович – мастер производственного обучения ГБПОУ Областной многопрофильный техникум, первая квалификационная категория

Организация – разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Областной многопрофильный техникум»

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

Содержание

1.	Паспорт программы производственной практики	стр.4
2.	Результаты освоения производственной практики	стр.5
2.1.	Распределение часов по профессиональному модулю	стр.6
3.	Структура и содержание практики профессионального модуля	стр.7
3.1.	Содержание производственной практики	стр.6
4.	Условия реализации программы производственной практики	стр.13
5.	Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	стр.15

1. Паспорт рабочей программы производственной практики

1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта.

Квалификация выпускника - техник.

Основные виды профессиональной деятельности (ВПД):

- слесарь по ремонту автомобиля.

1.2. Цели и задачи производственной практики

Производственная практика имеет целью закрепление и углубление знаний, полученных студентами в процессе теоретического обучения, приобретения необходимых умений навыков и опыта практической работы по специальности. Задачами учебной практики является обучение трудовым приёмам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей специальности и необходимых для последующего освоения студентами общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

Производственная практика подготавливает студента к прохождению преддипломной практики.

Формой промежуточной аттестации студентов по учебной практике является составление отчета по результатам практики.

Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения практики по видам профессиональной деятельности студент должен уметь:

ВПД	Формируемые компетенции
Организация деятельности коллектива исполнителей	ПК.3.1 Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта. ПК.3.2 Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств. ПК.3.3 Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей.

1.3. Количество часов на освоение производственной практики:

ПП.02: управление коллективом исполнителей – 72 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является сформированность у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности.

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.
ПК 3.2	Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств.
ПК 3.3	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 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

Результатом прохождения практики по профессиональному модулю является: **практический опыт овладения обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) Слесарь по ремонту автомобилей.**

2.1 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЧАСОВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.03 Выполнение работ по профессиям рабочих (18511 Слесарь по ремонту автомобилей)

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика		
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов	
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПК 3.1-ПК3.3	Раздел 1. Слесарь по ремонту автомобилей	861	114/574	54		747 /287				-
	Производственная практика (по профилю специальности), часов	144								144
	Всего:	1221	114/574	362		747/287		216	144	

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.03

3.1. Содержание производственной практики

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ)	Содержание учебного материала		Объем часов	Уровень усвоения
1	2		3	4
МДК. 03.01. Слесарь по ремонту автомобиля.				
Технология общеслесарных работ				
	1	<p>Организация рабочего места слесаря. Безопасные условия труда и противопожарные мероприятия. Контрольно-измерительные инструменты. Подготовительные операции слесарной обработки.</p> <p>Общие требования к организации рабочего места слесаря. Режим работы. Санитарно-гигиенические условия труда. Правила освещения рабочего места. Причины несчастных случаев на производстве. Правила безопасности труда. Причины возникновения пожара, противопожарные средства.</p> <p>Работа с кронциркулями, лекальными линейками, штангенинструментами. Работа с микрометрическими инструментами, проверочными угольниками, нормальными и предельными калибрами. Приемы плоскостной разметки</p>	6	3
	2	<p>Рубка металла. Правка и рихтовка металла. Гибка металла. Резка металла. Размерная слесарная обработка. Шабрение металла.</p> <p>Рубка металла. Правка и рихтовка металла. Гибка деталей из листового, полосового металла, гибка и развальцовка труб. Виды резки. Механизированная резка. Особые виды резки. Опиливание материала и классификация напильников. Приемы и виды опиления. Шабрение металла.</p>	6	3
	3	<p>Сверление металла. Зенкование металла. Нарезание резьбы. Клепка металла.</p> <p>Ручное и механизированное сверление. Сверление отверстий. Зенкование, зенкерование и развертывание отверстий. Нарезание резьбы. Инструменты для нарезания резьбы.</p> <p>Нарезание внутренней и наружной резьбы. Общие сведения о клепке. Виды заклепочных</p>	6	3

		швов. Клепка металла.		
Технология обработки деталей на металлорежущих станках.				
	4	Устройство токарных станков. Технология токарных работ Режимы работы, приемы настройки станка на режим. Основные узлы и механизмы универсальных токарно-винторезных станков, наименование, функции, конструктивные единицы. Пуск и останов станка. Органы управления станком: принципы работы. Типовые детали, обрабатываемые на токарных станках: виды, конфигурации, назначение, применение. Безопасность труда и организация рабочего места при выполнении токарных работ: основные требования. Технология токарной обработки деталей: основные операции, их содержание, приемы выполнения, последовательность действий, операционно-технологическая карта, режимы. Приспособления и режущий инструмент: разновидности, основные требования. Дефекты обработки: виды, причины возникновения, способы предупреждения и устранения. Контрольно-измерительные приборы, инструменты и приспособления: виды, назначения, применение. Наладка станка на заданный режим обработки.	6	3
	5	Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей. Обработка цилиндрических отверстий (сверления, рассверливание, зенкование, растачивание, развертывание). Выполнение токарной обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей. Выполнение токарной обработки отверстий.	6	3
	6	Обработка наружных и внутренних конических поверхностей. Нарезание наружных и внутренних крепежных резьб. Выполнение токарной обработки наружных и внутренних и конических поверхностей. Нарезание резьбы.	6	3
	7	Устройство фрезерных станков. Технология фрезерных работ Основные узлы и механизмы фрезерного станка, наименование, функции, Пуск и остановка станка. Органы управления фрезерным станком, принципы работы. Типовые детали, обрабатываемые на фрезерных станках: виды, конфигурации, назначение, применение. Виды операций, правила, приемы и порядок их выполнения. Делительные приспособления: разновидности, порядок наладки станка и делительного приспособления на каждый вид фрезерования, способы установки делительных приспособлений, приемы фрезерования с помощью делительных приспособлений. Процесс резания при фрезерной обработки. Выбор	6	3

		рациональных режимов для всех видов фрезерной обработки. Безопасность труда и организация рабочего места: основные требования. Технология фрезерной обработки деталей на фрезерных станках различных типов: основные операции, их содержание, приемы выполнения, последовательность действий, операционно-технологическая карта, режимы. Приспособления и режущий инструмент: разновидности, основные требования. Дефекты обработки: виды, причины возникновения, способы предупреждения и устранения. Контрольно-измерительные приборы, инструменты и приспособления: виды, назначения, применение. Наладка горизонтально-фрезерного и вертикально-фрезерного станка на заданный режим обработки.		
	8	Фрезерование плоских поверхностей различных форм. Фрезерование пазов и канавок. Выполнение фрезерования прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей. Фрезерование резьб, спиралей зубьев: способы, технология, режущий инструмент, приспособления, режимы обработки. Выполнение фрезерования многогранников зубчатых колес, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек. Выполнение фрезерования уступов, пазов, канавок.	6	3
	9	Фрезерование фасонных поверхностей незамкнутого профиля. Фрезерование шпонок. Выполнение фрезерования фасонных поверхностей незамкнутого профиля. Выполнение фрезерования шпонок.	6	3
	10	Устройство сверлильных и расточных станков. Технология сверлильных и расточных работ Сверлильные станки: Основные узлы и механизмы сверлильных станков: наименование, функции, конструктивные единицы. Органы управления станком: принципы работы. Обработка деталей сверлением: виды, операции, правила, приемы и порядок их выполнения. Сверла, зенкеры: виды, назначение, геометрия, способы установки. Приспособление и оснастка, применяемые в процессе работы на сверлильных станках: виды, назначение, устройства. Процесс резания при обработке сверлением. Выбор рациональных режимов для всех видов сверлильных работ. Безопасность труда и организация рабочего места: основные требования. Технология обработки деталей сверлением и растачиванием: основные операции, их содержание, приемы выполнения, последовательность действий, операционно-технологическая карта, режимы. Приспособления и режущий инструмент: разновидности, основные требования. Дефекты обработки: виды, причины возникновения, способы предупреждения и устранения. Контрольно-измерительные приборы, инструменты и приспособления: виды, назначение, применение. Наладка станка на заданный режим обработки.	6	3

	11	Сверление сквозных и глухих отверстий (сплошные, с уступами). Технология, режущий инструмент, приспособления, режимы обработки. Контроль качества: методы, средства. Дефекты обработки: причины, предупреждение.		
	12	Устройство шлифовальных станков. Технология шлифовальных работ. Шлифовальные станки: классификация, назначение, основные марки, характеристика, режимы работы, конструктивная и кинематическая схема. Основные узлы и механизмы шлифовальных станков: наименование, функции, конструктивные единицы. Органы управления станком: принципы работы. Обработка деталей шлифованием: виды операций, правила, приемы и порядок их выполнения. Предварительное и окончательное шлифование, требования к ним. Измерение деталей в процессе обработки: способы, приемы, используемые средства. Шлифовальные круги: виды, назначение, способы установки. Приспособление и оснастка, применяемые в процессе работы на шлифовальных станках: виды, назначение, устройство. Безопасность труда и организация рабочего места.	6	3
	13	Шлифование цилиндрических и конических отверстий, внутренних и наружных торцов. Шлифование цилиндрических и конических отверстий, внутренних и наружных торцов.	6	3
Основы теории сварки и резки металлов				
	14	Подготовка металла к сварке. Слесарные операции при подготовке металла к сварке. Подготовка кромок под сварку: цель, способы (вручную, щеткой, напильником, с помощью наждачной бумаги, химическая и механизированная обработка). Слесарные операции: разметка, припуск, резка. Штамповка, зачистка, правка и гибка, опиление, рубка.	6	3
	15	Оборудование для электродуговой сварки. Электродуговая сварка. Технология электросварки. Выбор режимов при ручной дуговой наплавке и сварке: способы, приемы и принципы их выбора. Особенности выполнения горизонтальных и потолочных швов. Техника сварки угловых и стыковых соединений. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами: технология, применение, достоинства и недостатки. Ручная дуговая наплавка и сварка углеродистой стали в различных положениях сварного шва. Проверка качества сварных соединений по внешнему виду и по излому, исправление дефектов сварных швов.	6	3
	16	Оборудование для газовой сварки и резки металлов. Автоматическая и полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и флюсов. Баллоны: кислородные, ацетиленовые, для технического пропана. Конструктивные	6	3

		особенности, маркировка, правила безопасной эксплуатации. Редукторы. Предохранительные затворы. Сварочные материалы. Рабочее место газосварщика. Классификация генераторов. Генераторы низкого давления (устройство, обслуживание.) Водяные затворы (устройство, обслуживание.) Генераторы среднего давления (устройство, обслуживание.) Водяные затворы. Сухие затворы. Вентили. Манометры. Шланги (классификация). Горелки (устройство, обслуживание). Левая и правая сварка. Положение горелки при газовой сварке. Выбор способа сварки в зависимости от положения шва в пространстве. Способы скоса кромок для газовой сварки. Режимы сварки. Применение газовой сварки. Технология газовой сварки стали в горизонтальном и потолочном положениях сварного шва. Многослойная сварка и ее применение. Защитные газы. Флюсы. Технология полуавтоматической сварки в защитных газах. Технология автоматической сварки под флюсом. Режимы полуавтоматической и автоматической сварки. Разделка кромок деталей под полуавтоматическую и автоматическую сварку.		
17	Сварка углеродистых, низко и среднелегированных сталей. Сварка цветных металлов и их сплавов. Углеродистые стали, используемые в сварных конструкциях (по назначению, по содержанию углерода, по степени раскисления), обозначение, маркировка. Понятие свариваемости сталей. Классификация сталей по свариваемости. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки низко – средне и высокоуглеродистых сталей. Наиболее распространенные марки низко и среднелегированных сталей для изготовления сварных конструкций; обозначения, химсостав, общая характеристика свариваемости. Сварочные материалы, принципы их выбора для дуговой сварки низко – и среднелегированных сталей. Условия сварки низко – и среднелегированных сталей. Медь и ее сплавы: марки, бронзы, латуни для изготовления сварных конструкций, условия и особенности дуговой сварки. Сварочные материалы. Использование алюминия и его сплавов для изготовления сварных изделий. Марки. Условия сварки. Сварочные материалы	6	3	
18	Технология производства сварных конструкций. Дефекты и контроль сварных швов и соединений. Сборочно-сварочные приспособления. Виды сварных соединений: стыковое, тавровое, нахлесточное, угловое. Классификация сварных швов. Конструкционные элементы сварных швов и соединений. Правила наложения прихваток. Требования, предъявляемые при изготовлении сварных конструкций. Основные внешние и внутренние дефекты сварных швов: виды (непровары, наплывы, прожоги, неравномерная ширина валика, незаплавленные кратеры, газовые поры, шлаковые включения, горячие и холодные трещины), причины образования дефектов, их предупреждение и способы исправления. Влияние дефектов на работоспособность сварных конструкций. Неразрушающий контроль:	6	3	

		назначение, виды (внешний осмотр, проникаемость газом или жидкостью – сжатым керосином, воздухом, физические методы – радиационные, магнитоскопические, ультразвуковые). Общие принципы физических методов контроля. Разрушающий контроль: назначение, виды (технологические пробы, механические, гидравлические, пневматические испытания, металлографические)		
Диагностика оборудования.				
	19	Общие сведения и методика проведения компьютерной диагностики. Общие сведения о компьютерной диагностике. Стандарты в компьютерной диагностике. Последовательность этапов компьютерной диагностики автомобилей. Устройства для компьютерной диагностики автомобилей.	6	
	20	Диагностика двигателей автомобилей. Диагностика технического состояния кривошипно-шатунного и газораспределительного механизмов. Диагностика технического состояния системы охлаждения. Диагностика технического состояния системы смазки. Диагностика технического состояния системы питания карбюраторный двигателей. Диагностика технического состояния дизельных двигателей.	6	
	21	Диагностика электрооборудования автомобилей. Диагностика технического состояния приборов электрооборудования автомобилей. Диагностика технического состояния системы зажигания автомобилей. Диагностика технического состояния контрольно-измерительных приборов. Диагностика технического состояния приборов освещения и сигнализации.	6	
	22	Диагностика трансмиссии. Диагностика технического состояния агрегатов и узлов трансмиссии.	6	
	23	Диагностика систем управления автомобилей. Диагностика технического состояния тормозных систем автомобилей. Диагностика технического состояния рулевого управления автомобилей.	6	
	24	Диагностика ходовой части. Диагностика технического состояния ходовой части автомобилей.	6	
Дифференцированный зачет				
			Всего	144

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная литература

1. Электронное учебное пособие. Методы технической диагностики автомобилей : учеб. пособие / В.Д. Мигаль, В.П. Мигаль. — М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2015. — 417
2. [Туревский И. С.](#) Электронное учебное пособие. Автомобильные перевозки: / И.С. Туревский. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 224 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Профессиональное образование). (переплет) ISBN 978-5-8199-0345-2 - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/424014>

Дополнительная литература

1. Стуканов В. А. Электронное учеб. пособие. Автомобильные эксплуатационные материалы. Лабораторный практикум : В.А. Стуканов. — 2-е изд., перераб. и доп. — М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2018. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/939020>
2. Зинченко Т. В. Электронное учеб. пособие. Основы первой помощи пострадавшим при дорожно-транспортном происшествии. Зинченко Т.В., Домаев Е.В., Москвин Н.В. - Железногорск: ФГБОУ ВО СПСА ГПС МЧС России, 2017. - 35 с.
3. Электронное учебное пособие. Сервисное обслуживание автомобильного транспорта : учебное пособие / В. А. Стуканов. - М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2016. — 208 с. : ил. —
4. Электронное учебное пособие. Электрооборудование автомобилей : учеб. пособие / И.С. Туревский. — М. : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2016. — 368
5. Электронное практическое пособие. Электрооборудование и ЭСУД бюджетных легковых автомобилей: Практическое пособие / Родин А.В. - М.: СОЛОН-Пр., 2015. - 112 с.: ил.
6. Электронное учебное пособие. Датчики автомобильных электронных систем управления и диагностического оборудования : учеб. пособие / В.А. Набоких. — М. : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2016. — 239 с
7. Электронное учебное пособие. Диагностирование автомобилей. Практикум : учеб. пособие / А.Н. Карташевич [и др.] ; под ред. А.Н. Карташевича. — Минск : Новое знание ; М. : ИНФРА-М, 2015. — 208 с

Журналы

Электронный журнал «Вестник» Гибель животных на дорогах в результате столкновения с автомобильным транспортом [Вестник Удмуртского университета. Серия 6: Биология. Науки о Земле, Вып. 10, 2007, стр. -] - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/494406>

4.2 Материально-техническое обеспечение:

рабочие места организаций (предприятий), оборудованные в соответствии с выполняемыми работами.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля «Выполнение работ по профессии рабочего».

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты.

Мастера: наличие 5-6 квалификационного разряда.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	- качество анализа конструктивно - технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; - выбор технологического оборудования и технологической оснастки.	Текущий контроль в форме: -защиты лабораторно-практических занятий; -контрольных работ по темам МДК. Зачет по производственной практике.
Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств.	- точность и скорость чтения чертежей;	
Разрабатывать технологические процессы ремонта узлов и деталей.	- определение видов и способов получения заготовок; - выбор способов обработки; - разработка технологии изготовления деталей.	

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки

<p>Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>-демонстрация интереса к будущей профессии.</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы производственной практики</p>
<p>Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p>	<p>Обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов; демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.</p>	
<p>Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	<p>Демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	
<p>Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>- эффективный поиск необходимой информации; -использование различных источников, включая электронные;</p>	
<p>Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>-работа на автомобилях, оборудованных навигаторами, бортовыми компьютерами;</p>	
<p>Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения. проявление ответственности за работу подчиненных.</p>	

<p>Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.</p>	<p>Демонстрация навыков брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.</p>	
<p>Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>Демонстрация навыков самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	
<p>Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>Демонстрация навыков ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	