

Министерство образования и науки Республики Татарстан
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Нижнекамский индустриальный техникум»

СОГЛАСОВАНО:

Пом. Директора ЦАО «НКШ»

А.А. Ишмухаметов

2022 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ «НИТ»

Р.Р. Шаихов

2022 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ**

Профессия: **18.01.22 Оператор в производстве шин**

Квалификация: Сборщик покрышек, сборщик брекеров и браслетов

Форма обучения: очная

Срок обучения: 2 года 10 мес.

Рабочая программа учебной и производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) с учётом требований программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии **18.01.22 Оператор в производстве шин** входящий в состав укрупненной группы 18.00.00 Химическая технология, утвержденного приказом министерством образования и науки РФ № 915 от 26 ноября 2009 г.


Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Нижекамский индустриальный техникум»

Разработчик:

Хамитова Мария Вячеславовна, мастер производственного обучения
Силайчева Галина Геннадьевна

Рассмотрена: на заседании предметной цикловой комиссии преподавателей профессионального цикла и мастеров производственного обучения, протокол № 1 от « 31 » августа 2022 г.

Председатель ПЦК  /Файзылхакова Г.М./

1. Паспорт рабочей программы учебной и производственной практики

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной и производственной практики (далее рабочая программа) -является частью основной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО 18.01.22 Оператор в производстве шин в части освоения видов профессиональной деятельности (ВПД):

ПМ.01 Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер.

ПМ.02 Изготовление металлокордных деталей покрышек.

ПМ.03 Изготовление ездовых камер и протекторов.

ПМ.04 Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- технологические процессы производства и восстановления шин, покрышек и камер;
- оборудование для вулканизации и обрезаживания материалов и заготовок, изготовления камер и протекторов, шин и покрышек;
- сырье, материалы и комплектующие для изготовления и восстановления шин, покрышек и камер;
- шины, покрышки, камеры;
- техническая документация.

1.2. Цели и задачи учебной практики и производственной практики – требования к результатам освоения учебной и производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики в рамках ПМ.01 Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер, должен:

иметь практический опыт:

- подготовки оборудования для производства шин к работе;
- выявления и устранения мелких неисправностей в работе оборудования;
- регулирования режимов работы оборудования для производства шин;
- технического обслуживания оборудования для производства шин;
- соблюдения техники безопасности при работе с оборудованием;
- планирования работ по обслуживанию оборудования и осуществления контроля их выполнения, исходя из целей и способов деятельности, определенных

руководителем;

работы с техническими инструкциями и регламентами обслуживания оборудования;

служебной переписки, оформления первичной документации в сфере своей деятельности;

взаимодействия с коллегами в рамках совместной деятельности, руководством; безопасного ведения работ;

уметь:

подготавливать оборудование к работе;

выбирать оптимальный способ устранения типичных неполадок в работе оборудования, аргументировать свой выбор;

выявлять и устранять мелкие неисправности в работе оборудования;

производить наладку и регулировать режимы работы оборудования;

проводить техническое обслуживание оборудования производства шин;

выбирать оптимальный способ разрешения проблемы;

знать:

назначение конструктивных элементов оборудования производства шин;

устройство и принципы работы оборудования для производства шин;

правила подготовки оборудования к работе;

причины возникновения, способы предупреждения, выявления и устранения мелких неисправностей в работе оборудования производства шин;

способы регулирования режимов работы оборудования;

правила безопасной работы на оборудовании;

нормы и правила оформления служебных документов в сфере профессионально-трудовой деятельности

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики в рамках ПМ.02 Изготовление металлокордных деталей покрышек, должен:

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

вулканизации шин и покрышек;

обрезинивания металлокордного полотна;

закроя вручную и на машинах резиновых заготовок и деталей различного назначения;

соблюдения техники безопасности при выполнении работ;

проверки качества обрезиненного корда;

анализа рабочей ситуации, планирования и коррекции своей деятельности;

работы с техническими инструкциями;

служебной переписки, оформления первичной документации в сфере своей деятельности;

эффективного взаимодействия с коллегами в рамках совместной деятельности и руководством;

уметь:

проводить технологический процесс вулканизации шин и покрышек;

производить обрезинивание металлокордного полотна;

закраивать металлокордные детали и резиновые заготовки вручную, на машинах и вырубных прессах различной конструкции;

проверять качество готовой продукции, выбирать критерии оценки и объективно оценивать;

знать:

содержание процесса и способы вулканизации шин;

содержание и параметры технологического процесса обрезинивания металлокордного полотна;

причины возникновения, способы предупреждения, выявления и устранения отклонений от норм технологического процесса обрезинивания металлокордного полотна;

классификацию и характеристики методов закроя резиновых заготовок;

виды и технические характеристики раскраиваемых материалов;

содержание и параметры технологического процесса закроя заготовок и деталей на машинах и вырубных прессах;

рациональные приемы закроя резиновых и металлокордных заготовок;

технические требования, предъявляемые к сырью, материалам и готовой продукции;

нормы рационального расхода материалов;

требования к качеству готовой продукции;

правила техники безопасности при выполнении работ

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики в рамках ПМ. 03 Изготовление ездовых камер и протекторов

иметь практический опыт:

стыковки концов заготовок резиновых изделий;

стыковки корда-суровья и рулонного корда на прессе;

изготовления ездовых камер на автокамерном агрегате;

изготовления протекторов на протекторном агрегате;

соблюдения техники безопасности при выполнении работ;

проверки качества готовой продукции;

анализа рабочей ситуации, планирования и коррекции собственной деятельности;

уметь:

стыковать концы заготовок резиновых изделий;

вести процесс стыковки корда-суровья и рулонного корда;

изготавливать ездовые камеры на автокамерном агрегате;

контролировать качество поступающих резиновых смесей и качество готовой продукции, обосновывать выбор критериев оценки и объективно оценивать;

изготавливать протекторы на протекторном агрегате;

выбирать оптимальный способ разрешения проблемы при наличии альтернативы и обосновывать его;

знать:

технические требования к качеству стыковки заготовок резиновых изделий и корда-суровья и рулонного корда;

содержание и параметры технологического процесса стыковки заготовок резиновых изделий;

содержание и параметры технологического процесса стыковки корда-суровья и рулонного корда;

содержание и параметры технологического процесса изготовления ездовых камер;

причины возникновения, способы выявления и устранения возможных нарушений технологического процесса изготовления ездовых камер;

технические требования к качеству ездовых камер;

маркировку и состав резиновых смесей;

содержание и параметры технологического процесса изготовления протекторов;

причины возникновения, способы выявления и устранения возможных нарушений технологического процесса изготовления протекторов;

технические требования к качеству протекторов;

технические требования, предъявляемые к сырью, материалам и готовой продукции;

нормы и правила оформления служебных документов в сфере профессионально-трудовой деятельности;

правила техники безопасности при выполнении работ

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики в рамках ПМ. 04 Сборка браслетов, брекерров, покрышек и шин

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

сборки безбандажных шин;

сборки браслетов и брекерров;

сборки покрышек различных типов и назначения;

соблюдения техники безопасности при выполнении сборочных операций;

проверки качества сборки браслетов, брекеров, покрышек и шин;
оценки рабочей ситуации, планирования собственной деятельности и ее коррекции;

эффективного взаимодействия с коллегами по совместной деятельности, руководством;

уметь:

подготавливать полосы корда к сборке;

собирать браслеты для покрышек;

собирать брекеры для крупногабаритных покрышек;

собирать безбандажные массивные шины на специальном станке;

собирать велосипедные и мотопокрышки;

собирать покрышки диагональной конструкции;

собирать покрышки радиальной конструкции;

собирать покрышки на полуавтоматических и автоматических станках и линиях;

контролировать качество готовой продукции, выбирать критерии оценки и объективно оценивать;

оформлять служебные документы в сфере профессионально-трудовой деятельности;

знать:

содержание и параметры технологического процесса сборки, клейки браслетов и брекеров;

виды и особенности обрабатываемых материалов;

содержание и параметры технологического процесса сборки покрышек;

типы возможных нарушений параметров технологического процесса сборки покрышек, способы их предупреждения, выявления и устранения;

технические характеристики покрышек;

содержание, последовательность и приемы выполнения операций по сборке покрышек;

содержание и параметры технологического процесса сборки безбандажных

массивных шин;

типы и технические характеристики заготовок;

типы возможных дефектов в заготовках и готовых покрышках, причины их возникновения, меры по предупреждению, выявлению и устранению;

требования, предъявляемые к качеству готовой продукции и полуфабрикатов;

правила безопасной работы при выполнении операций по сборке

1.3. Количество часов на освоение программы учебной практики:

Всего: 1404 часов, в том числе

учебная практика -540 часов, в том числе:

в рамках освоения ПМ 01. - 216 часов

в рамках освоения ПМ 02. - 108 часа

в рамках освоения ПМ 03. - 72 часов

в рамках освоения ПМ 04. - 144 часа

производственная практика – 864 часа, в том числе:

в рамках освоения ПМ 01. - 252 часа

в рамках освоения ПМ 02. - 72 часа

в рамках освоения ПМ 03. - 108 часа

в рамках освоения ПМ 04. - 432 часов

Государственная итоговая аттестация – 72 часа

2. Результаты освоения учебной и производственной практики

Результатом освоения учебной и производственной практики является овладение обучающимися общими и профессиональными компетенциями:

Код компетенций	Наименование результата обучения
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5	Использовать информационно-коммуникативные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)
ПК 1.1	Производить техническое обслуживание, наладку и регулирование режимов работы оборудования.
ПК 1.2	Выявлять и устранять мелкие неисправности в работе оборудования.
ПК 2.1.	Производить вулканизацию шин и покрышек.
ПК 2.2.	Производить обрезаживание, раскраивать и изолировать кромки деталей покрышек и корда.
ПК 3.1	Осуществлять стыковку заготовок резиновых изделий, корда-суровья и рулонного корда на станках и вручную.
ПК 3.2.	Изготавливать ездовые камеры на автокамерном агрегате.
ПК 3.3	Изготавливать протекторы на протекторном агрегате.
ПК 4.1	Подготавливать полосы корда к сборке.
ПК 4.2	Собирать брекеры и браслеты.
ПК 4.3	Собирать безбандажные массивные шины.
ПК 4.4	Собирать велосипедные и мотопокрышки.
ПК 4.5	Собирать авиационные и автомобильные покрышки.

Результаты освоения учебной и производственной практики направлены на формирование результатов воспитания:

ЛР 4 Проявляющий и демонстрирующий уважение к труду человека, осознающий ценность собственного труда и труда других людей. Экономически активный, ориентированный на осознанный выбор сферы профессиональной деятельности с учетом личных жизненных планов, потребностей своей семьи, российского общества. Выражающий осознанную готовность к получению профессионального образования, к непрерывному образованию в течение жизни. Демонстрирующий позитивное отношение к регулированию трудовых отношений. Ориентированный на самообразование и профессиональную переподготовку в условиях смены технологического уклада и сопутствующих социальных перемен. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».

ЛР 6 Ориентированный на профессиональные достижения, деятельно выражающий познавательные интересы с учетом своих способностей, образовательного и профессионального маршрута, выбранной квалификации.

ЛР 7 Осознающий и деятельно выражающий приоритетную ценность каждой человеческой жизни, уважающий достоинство личности каждого человека, собственную и чужую уникальность, свободу мировоззренческого выбора, самоопределения.

ЛР 8 Проявляющий бережливое и чуткое отношение к религиозной принадлежности каждого человека, предупредительный в отношении выражения прав и законных интересов других людей.

ЛР 13 Демонстрирующий готовность и способность вести диалог с другими людьми, достигать в нем взаимопонимания, находить общие цели и сотрудничать для их достижения в профессиональной деятельности

ЛР 19 Осознающий и соблюдающий корпоративную политику, и культуру предприятия-работодателя, санитарно-производственные нормы и правила, активно участвующий в экспериментальной и исследовательской деятельности для реализации стратегических целей корпорации, проявляющий себя конкурентоспособным специалистом.

3. Структура и содержание программы учебной и производственной практики

3.1. Структура учебной и производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования профессиональных модулей	Наименование практики	Всего часов	Распределение часов по семестрам					
				I курс		II курс		III курс	
				1	2	3	4	5	6
ПК 1.1 – 1.2	ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	учебная	216	36	108	72			
		производственная	252					36	216
ПК 2.1 - 2.3	ПМ.02. Изготовление металлокордных деталей покрышек	учебная	108		36	36	36		
		производственная	72					36	36
ПК 3.1 – 3.3	ПМ.03. Изготовление ездовых камер и протекторов	учебная	72			36	36		
		производственная	108					36	72
ПК 4.1- 4.3	ПМ.04. Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин	учебная	144				90	54	
		производственная	432						432
	Всего	учебная	540	36	144	144	162	54	
		производственная	864					108	756

3.2. Содержание учебной и производственной практики

3.2.1. Тематический план учебной практики

Наименование профессионального модуля	Код проф. компетенций	Наименования разделов/темы	Виды работ	Объем часов	Коды компетенций и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4	5	
I курс 1 семестр					
ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	ПК 1.1-1.2	Раздел 1. Оборудование общего назначения.	Правила техники безопасности при работе на вальцах	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Изучение пластикации натурального каучука на вальцах.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Изучение пластикации в резиносмесителе	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на резиносмесителе	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Раздел 2. Валковые машины	Изучение вальцов (подогревательные, смесительные, листовальные, размалывающие, рафинирующие).	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Изучение узлов и механизмов 3-х и 4-х валковых каландров.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
Всего за 1 семестр				36	
I курс 2 семестр					
ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	ПК 2.1-2.3	Раздел 3. Резиносмесители	Правила техники безопасности при работе на резиносмесителях периодического действия	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Резиносмесители периодического действия.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на смесителях непрерывного действия	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Смесители непрерывного действия.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Раздел 4. Экструзионное оборудование.	Правила техники безопасности при работе на экструзионном оборудовании	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Экструзионное оборудование.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1
Всего за 2 семестр				108	

					ЛР 4, 6, 14, 21
			Принцип действия экструдеров	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Раздел 5. Оборудование для обрезинивания и раскроя корда, для изготовления бортовых колец и протекторов	Изучение оборудования для обрезинивания и раскроя корда.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс обрезинивания и раскроя корда	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на оборудовании для изготовления бортовых колец и крыльев	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс изготовления бортовых колец и крыльев	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Оборудование для изготовления бортовых колец и крыльев.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на оборудовании для сборки автопокрышек	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Оборудование для сборки автопокрышек.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс сборки автопокрышек	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на оборудовании для изготовления протекторов	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Оборудование для изготовления протекторов.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс изготовления протекторов	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
					36
ПМ. 02 Изготовление металлокорд ных деталей покрышек	ПК 2.1-2.3	Раздел 1. Техническая документация на изготовление продукции.	Изучение технической документации на готовые изделия. Спецификация, разделы спецификации.	6	ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК5, ЛР6, ЛР14
		Раздел 2. Раскрой металлокордных деталей.	Раскрой металлокордных деталей.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Раскрой корда	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Диагонально резательные агрегаты	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Продольно резательные машины.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6

					ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
			Сборка брекерного браслета.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
Всего за 2 семестр				144		
Всего за I курс				180		
II курс 3 семестр						
ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	ПК 2.1-2.3				72	
		Раздел 6. Оборудование для вулканизации покрышек и камер.	Изучение оборудования для обрезаживания и раскроя корда.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс обрезаживания и раскроя корда		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Оборудование для изготовления бортовых колец и крыльев.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс изготовления для изготовления бортовых колец и крыльев		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс сборки автопокрышек		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Оборудование для изготовления протекторов.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Процесс изготовления протекторов		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Индивидуальные форматоры-вулканизаторы для вулканизации покрышек и камер, основные узлы и механизмы.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21.
			Линия ВПМ для вулканизации покрышек.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21.
		Раздел 7. Оборудование для выпуска автокамер.	Изучение автокамерного агрегата, основные узлы и механизмы, их назначение.		6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
Изучение станков для стыковки, основные узлы и механизмы, их назначение			6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21		
Изучение устройства вулканизаторов для автокамер, основные узлы и механизмы, их назначение			6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21		
ПМ. 02. Изготовление металлокордных деталей покрышек	ПК 2.1-2.3				36	
		Раздел 2. Раскрой металлокордных деталей.	Раскрой кордов		6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
Диагонально резательные агрегаты			6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21		

			Продольно резательные машины	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Сборка брекерного браслета.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
		Раздел 3. Изготовление бортовых колец, крыльев.	Кольцедетальный агрегат фирмы «Пирелли».	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Крыльевой станок для легковых покрышек.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
ПМ. 03. Изготовление ездовых камер и протекторов	ПК 3.1-3.3	Раздел 1. Изготовление протекторов и профилированных деталей.		36	
			Правила техники безопасности на протекторном агрегате	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Шприцевание протекторов на протекторном агрегате (боковин).	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Процесс шприцевания протекторов на протекторном агрегате	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 2. Изготовление ездовых камер.	Автокамерный агрегат, стыковка, подготовка вентиляей.	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21	
		Правила техники безопасности при работе в вулканизаторах и приборах КИПиА	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21	
		Вулканизация автокамер в вулканизаторах, приборы КИПиА, проверка качества	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21	
Всего за 3 семестр				144	
II курс 4 семестр					
ПМ. 02. Изготовление металлокорд ных деталей покрышек	ПК 2.1-2.3	Раздел 3. Изготовление бортовых колец, крыльев.	Правила техники безопасности при работе на кольцедетальном агрегате фирмы «Пирелли».	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Кольцедетальный агрегат фирмы «Пирелли».	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Правила техники безопасности при работе на крыльевой станке для легковых покрышек	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Крыльевой станок для легковых покрышек.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6

			Правила техники безопасности при работе на крыльевом станке для грузовых покрышек	6	ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21 ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
			Крыльевой станок для грузовых покрышек	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
ПМ. 03. Изготовление ездовых камер и протекторов	ПК 3.1-3.3				36	
		Раздел 2. Изготовление ездовых камер.	Автокамерный агрегат, стыковка, подготовка вентиляей.		6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Вулканизация автокамер в вулканизаторах, приборы КИПиА, проверка качества.		6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 3. Стыковка корда суровья и рулонного корда на прессе.	Оборудование для стыковки рулонов корда.		6	ПК 3.1 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Параметры технологического процесса стыковки корда.		6	ПК 3.1 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 4. Контроль качества готовой продукции. Испытание готовой продукции.	Методы бездефектного контроля качества шин.		6	ОК1,2,3,4,5,6; ЛР 4,6,14,21
		Раздел 5. Стандартизация и научная организация труда на производстве.	Стандарты предприятия.		6	ОК1,2,3,4,5,6; ЛР 4,6,14,21
ПМ.04. Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин	ПК 4.1-4.5				90	
		Раздел 2. Конструкция и устройство пневматических шин.	Устройство диагональной камерной шины		6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Устройство радиальных шин.		6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 3. Сырье и материалы, применяемые в шинном производстве	Изучение ингредиентов резиновых смесей: Вулканизирующие вещества, ускорители, активаторы, замедлители вулканизации, наполнители, пластификаторы, противостарители, модификаторы, красители и вспомогательные материалы		6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 4. Подготовительные	Приготовление резиновых смесей.		6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

	процессы шинного производства	Изучение методов экспресс-контроля резиновой смеси.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 5. Изготовление деталей для сборки покрышек	Технологический процесс раскроя металлокорда на ДРММ.	6	ПК 4.1, ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раскрой текстильного корда на линии «Репике»;	6	ПК 4.1, ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раскрой текстильного корда на линии «Пирелли».	6	ПК 4.1, ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Изготовление протекторов и боковин. Изготовление бортовых колец Изготовление бортовых крыльев	6	ПК 4.1, ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 6. Способы сборки диагональных покрышек на полу плоских и полудорновых барабанах	Сборка покрышек на станке СПДУ-65И.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Сборка покрышек на станке СПД-14М.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,214
		Сборка покрышек на станке АПДИ-3.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 7. Способы сборки покрышек типа R	Сборка покрышек типа R на СПДУ-65И – 1-я стадия.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Сборка каркасов на поточной линии ЛСПР	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Изучение технологического процесса сборки а/п типа R на А-70, устройства для под прессовки стыка боковин, рабочие приемы, виды брака, правила ТБ.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Всего за 4 семестр			162	
Всего за II курс			306	

III курс 5 семестр					
ПМ. 04. Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин	ПК 4.1-4.5	Раздел 7. Способы сборки покрышек типа R	Сборка а/п на АСПР, характеристика станка, рабочие приемы, виды брака, правила охраны труда	54	
			Сборка а/п на TP-11, характеристика станка, рабочие приемы, виды брака, правила охраны труда.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Сборка а/п на TP-20, характеристика станка, рабочие приемы	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
				Раздел 8. Формование и вулканизация покрышек	Вулканизация покрышек в одногнездных 75" индивидуальных форматорах-вулканизаторах, основные узлы и механизмы.
Вулканизация покрышек в двухгнездных 40", 55", 63,5" индивидуальных форматорах-вулканизаторах, основные узлы и механизмы.	6				ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Вулканизация автокамер в индивидуальных форматорах-вулканизаторах, основные узлы и механизмы.	6				ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Линия ВПМ для вулканизации покрышек	6				ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Раздел 9. Контроль качества готовой продукции. Дорожные испытания шин.	Основные дефекты покрышек.			6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Ремонт бракованных покрышек..			6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Всего за 5 семестр			54		
Всего за III курс			54		
Итого			540		

3.2.2 Тематический план производственной практики

Наименование проф. модуля	Код проф. компетенции	Наименования разделов/темы	Виды работ	Объем часов	Коды компетенций и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы
	1	2	3	4	
III курс 5 семестр					
ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	ПК 2.1-2.3			36	
		Раздел 1. Оборудование общего назначения.	Пластикация каучука на вальцах	6	ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4
			Пластикация каучука в резиномесителе.	6	ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4
		Раздел 2. Валковые машины	Правила техники безопасности при работе на вальцах и каландре	6	ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4
			Вальцы	6	ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4
			Каландры	6	ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4,6
Конструкция 3-х, 4-х валковых каландров.	6		ОК 3,4, ПК 1.1, 1.2, ЛР4		
ПМ. 02. Изготовление металлокорда	ПК 2.1-2.3			36	
		Раздел 1. Техническая документация	Знакомство с ИСО-9001; Пр №30 и №54 ЕЭКООН, ГОСТы; СТП-содержание.	6	ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК5, ЛР6, ЛР14

ых деталей покрышек		я на изготовление продукции.			
		Раздел 2. Раскрой металлокорд ных деталей.	Правила техники безопасности при работе на диагонально резательных агрегатах, на продольно резательных машинах.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Раскрой кордов.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Диагонально резательные агрегаты.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Продольно резательные машины.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Сборка брекерного браслета.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
ПМ. 03. Изготовление ездовых камер и протекторов	ПК 3.1-3.3			36	
Раздел 1. Изготовление протекторов и профилирова нных деталей.	Правила техники безопасности при работе на червячных прессах холодного и горячего питания	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21		
	Червячные прессы холодного и горячего питания.	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21		
	Процесс шприцевания резиновых смесей на червячных прессах холодного и горячего питания.	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21		
	Правила техники безопасности при работе на червячной машине совместно с агрегатом из 3-х вальцов	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21		
	Червячная машина совместно с агрегатом из 3-х вальцов	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21		

			Работа на червячной машине совместно с агрегатом из 3-х вальцов.	6	ПК 3.3 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21	
Всего за 5 семестр				108		
III курс 6 семестр						
ПМ.01. Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер	ПК 2.1-2.3				216	
		Раздел 2. Валковые машины	Правила техники безопасности при работе на вальцах		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1, ЛР 4, 6, 14, 21
			Вальцы		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1, ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на каландре		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1, ЛР 4, 6, 14, 21
			Каландры		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1,ЛР 4,6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на 3-х, 4-х валковых каландрах		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1,ЛР 4,6, 14, 21
			Конструкция 3-х, 4-х валковых каландров.		6	ОК 1,2, 3,4,5 ПК1.1,ЛР 4, 6, 14, 21
		Раздел 3. Резиносмесители	Правила техники безопасности при работе на резиносмесителях периодического действия		6	ОК 1,2,3,4,5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Резиносмесители периодического действия.		6	ОК 1,2,3,4,5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на смесителях непрерывного действия		6	ОК 1,2,3,4,5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21

		Смесители непрерывного действия.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
	Раздел 4. Экструзионно е оборудование	Правила техники безопасности при работе на экструзионном оборудовании	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Экструзионное оборудование.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Правила техники безопасности при работе на экструдере	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Принцип действия экструдеров	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
	Раздел 5. Оборудовани е для обрезинивани я и раскроя корда, для изготовления бортовых колец и протекторов	Правила техники безопасности при работе на оборудовании для обрезинивания и раскроя корда	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Оборудование для обрезинивания и раскроя корда.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Процесс обрезинивания и раскроя корда	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Правила техники безопасности при работе на оборудовании для изготовлении бортовых колец и крыльев	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Оборудование для изготовления бортовых колец и крыльев.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21

		Процесс изготовления бортовых колец и крыльев	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Правила техники безопасности при работе на оборудовании для сборки автопокрышек	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Оборудование для сборки автопокрышек.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Процесс сборки автопокрышек	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Правила техники безопасности при работе на оборудовании для изготовления протекторов	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Оборудование для изготовления протекторов.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Процесс изготовления протекторов	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
	Раздел 6. Оборудовани е для вулканизаци и покрышек и камер.	Правила техники безопасности при работе на индивидуальных форматорах-вулканизаторах	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Индивидуальные форматоры-вулканизаторы для вулканизации покрышек и камер, основные узлы и механизмы.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Правила техники безопасности при работе на линии ВПМ для вулканизации покрышек	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21

			Линия ВПМ для вулканизации покрышек.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
		Раздел 7. Оборудование для выпуска автокамер.	Правила техники безопасности при работе на автокамерном агрегате, основном узле и механизме	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Автокамерный агрегат, основные узлы и механизмы.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на станках для стыковки а/к рукавов основных узлов и механизмов	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Станки для стыковки а/к рукавов основные узлы и механизмы.	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Правила техники безопасности при работе на вулканизаторе	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
			Вулканизаторы для автокамер	6	ОК 1,2, 3,4, 5. ПК1.1 ЛР 4, 6, 14, 21
ПМ. 02. Изготовление металлокордных деталей покрышек	ПК 2.1-2.3			36	
		Раздел 2. Раскрой металлокордных деталей.	Раскрой кордов.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
			Диагонально резательные агрегаты.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21
		Продольно резательные машины.	6	ПК1.1, ПК1.2	

				ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
		Сборка брекерного браслета.	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
	Раздел 3. Изготовление бортовых колец, крыльев.	Крыльевой станок фирмы «Пирелли».	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
		Изготовление крыльев на станке автомате	6	ПК1.1, ПК1.2 ОК1, ОК 2, ОК3, ОК6 ЛР4, ЛР6, ЛР14, ЛР21	
ПМ. 03. Изготовление ездовых камер и протекторов	ПК 3.1-3.3		72		
		Раздел 2. Изготовление ездовых камер.	Техника безопасности при работе в вулканизаторах, приборах КИПиА	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Автокамерный агрегат, стыковка, подготовка вентиляей.	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Процесс вулканизации ездových камер	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Техника безопасности при работе на автокамерном агрегате	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Вулканизация автокамер в вулканизаторах, приборы КИПиА, проверка качества.	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 3. Стыковка корда суровья и рулонного корда на прессе.	Техника безопасности при работе на приборе обрезаивания текстильного корда	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Изучение технологического процесса обрезаивания текстильного корда	6	ПК 3.1 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
		Процесс бездефектного контроля качества шин	6	ПК 3.2 ОК1,2,3	

		Раздел 4. Контроль качества готовой продукции. Испытание готовой продукции.			ЛР 4,6,14,21
			Изучение бездефектного контроля качества шин.	6	ОК1,2,3,4,5,6; ЛР 4,6,14,21
			Контроль качества шин	6	ОК1,2,3,4,5,6; ЛР 4,6,14,21
		Раздел 5. Стандартизация и научная организация труда на производстве.	Стандарты предприятия	6	ПК 3.2 ОК1,2,3 ЛР 4,6,14,21
			Изучение стандартов на предприятии.	6	ОК1,2,3,4,5,6; ЛР 4,6,14,21
				432	
ПМ. 04. Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин	ПК 4.1-4.5	Раздел 2. Конструкция и устройство пневматических шин.	Конструкция и устройство пневматических шин	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Изготовление радиальных шин	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Изготовление бескамерных шин.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 3. Сырье и материалы, применяемые в шинном производстве	Ингредиенты для резиновых смесей	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Вулканизирующие вещества	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Ускорители, активаторы, замедлители вулканизации, Наполнители, пластификаторы, противостарители, модификаторы, красители и вспомогательные материалы	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Изготовление из резиновых смесей и корда полуфабрикаты.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Раздел 4. Подготовительные	Подготовительные процессы шинного производства	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

	процессы шинного производства	Резиновые смеси: состав	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Приготовление резиновых смесей.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Изучение методов экспресс-контроля резиновой смеси.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 5. Изготовление деталей для сборки покрышек	Правила техники безопасности при работе на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Правила техники безопасности при работе на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Рабочие приемы, виды брака при работе на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Рабочие приемы, виды брака при работе на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технологический процесс раскроя металлокорда на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технологический процесс раскроя металлокорда на ДРММ	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

		Технология изготовления протекторов	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления протекторов	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления боковин.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления боковин.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления бортовых колец.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления бортовых колец.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления бортовых крыльев.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технология изготовления бортовых колец.	6	ПК ,4.1 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 6. Способы сборки диагональн ых покрышек на полу плоских и	Правила техники безопасности при работе на станке СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Правила техники безопасности при работе на станке СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК

		полудорновы х барабанах			4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Технологический процесс сборки покрышек на станке СПК-8.	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Технологический процесс сборки покрышек на станке СПК-8.	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Характеристика станка СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Характеристика станка СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Рабочие приемы, виды брака при работе на станке СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
			Рабочие приемы, виды брака при работе на станке СПК-8	6	ПК4.2,ПК4. 3, ПК 4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

		Правила техники безопасности при работе на станке АПДИ-3	6	ПК4.2,ПК4.3, ПК4.4ПК,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Правила техники безопасности при работе на станке АПДИ-3	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технологический процесс сборки покрышек на станке АПДИ-3.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Технологический процесс сборки покрышек на станке АПДИ-3.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика станка АПДИ-3	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика станка АПДИ-3	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Рабочие приемы, виды брака при работе на станке АПДИ-3	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Рабочие приемы, виды брака при работе на станке АПДИ-3	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 7. Способы сборки	Правила техники безопасности при работе на АСПР	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

покрышек типа R	Технологический процесс сборки а/п на АСПР- 1 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Характеристика станка АСПР- 1 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Рабочие приемы, виды брака при работе на станках АСПР- 1 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Технологический процесс сборки а/п на АСПР- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Характеристика станка АСПР- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Рабочие приемы, виды брака при работе на станках АСПР- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Сборка а/п на АСПР, характеристика станка, рабочие приемы, виды брака.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Правила техники безопасности при работе на станке ТР-11	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Правила техники безопасности при работе на станке ТР-20	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Технологический процесс сборки а/п на станке ТР-11- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21

		Технологический процесс сборки а/п на станке TP-20- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика станка TP-11- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Характеристика станка TP-20- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Рабочие приемы, виды брака при работе на станках TP-11,20- 2 стадии	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Сборка а/п на TP-11, TP-20, характеристика станка, рабочие приемы, виды брака.	6	ПК 4.2 ,ПК4.3, ПК 4.4ПК ,4.5 ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
	Раздел 8. Формование и вулканизация покрышек	Вулканизация покрышек в одногнездных 75" индивидуальных форматорах-вулканизаторах.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Основные узлы и механизмы одногнездных 75" индивидуальных форматоров-вулканизаторов	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Вулканизация покрышек в двухгнездных 40", 55", 63,5" индивидуальных форматорах-вулканизаторах.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Основные узлы и механизмы двухгнездных 40", 55", 63,5" индивидуальных форматоров-вулканизаторов.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Вулканизация автокамер в индивидуальных форматорах-вулканизаторах, основные узлы и механизмы.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Линия ВПМ для вулканизации покрышек.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Линия ВПМ для вулканизации покрышек.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Основные узлы и механизмы линии ВПМ для вулканизации шин в индивидуальных форматорах-вулканизаторах.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Основные дефекты покрышек	6	ОК1, 2,3,4,5,6

	Раздел 9. Контроль качества готовой продукции. Дорожные испытания шин.			ЛР 4,6,14,21
		Ремонт покрышек	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Эксплуатационные качества шин	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
		Дорожные испытание шин в условиях автопредприятия.	6	ОК1, 2,3,4,5,6 ЛР 4,6,14,21
Всего за 6 семестр			756	
Всего за III курс			864	
Итого			864	

4. Условия реализации рабочей программы учебной и производственной практики

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация учебной и производственной практики требует наличия кабинетов

- спецтехнологии

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- Оформление постоянное (тематические планшеты):
 - схема расположения производственных цехов п/о Нижнекамскшина;
 - схема технологического процесса изготовления резиновых смесей;
 - вести с практики;
 - уголок охраны труда;
 - виды каучуков;
 - виды расслоек покрышек для ФМИ;
 - виды брака обрезаемого корда;
 - виды ингредиентов;
 - виды и марки корда;
- Оформление сменное (тематические планшеты)
 - планшеты: экспресс-контроля качества (информации) резин
 - виды оборудования для испытания ФМИ;
 - карты методик испытаний с образцами (ФМП);
- Наглядный материал
 - плакаты (по тематике);
 - планшеты, видеоматериалы, папки с образцами ингредиентов, армирующих материалов;
 - таблицы;
 - карточки, алгоритмы, фотографии;
- Дидактический материал для индивидуальной работы:
 - вопросники;
 - тестовые задания по отдельным темам;
 - карточки – задания;
 - образцы технической документации;
 - таблицы по оборудованию;
 - алгоритмы технологических процессов;
 - инструктивно-сообщающие карты и таблицы;
 - материалы по новым разработкам в области шинного производства;
 - образцы материалов средств изделий и пр.;
- Материалы к интеллектуальным, развивающим внеурочным и внеклассным видам деятельности по предмету:

- материалы к конкурсам, викторинам, деловым играм накапливаются постоянно;
- Экзаменационный материал, темы, тематические работы, итоговые контрольные и проверочные работы, лабораторно-практические работы:
 - экзаменационный материал, тесты, итоговые проверочные контрольные работы, лабораторно-практические работы имеются и накапливаются для достижения методической цели;
 - Каталог библиотеки кабинета:
 - Л.А. Бергштейн. Лабораторный практикум по технологии резины. 2-е изд, перераб. — Л.: Химия, 1989. - 248 с. - Учеб. пособие для техникумов.
 - Рагулин В.В. Технология шинного производства. Учебник для проф.-техн. училищ. Изд. 3-е перераб.и доп. М., «Высш. школа», 1977.
 - Белозеров В.В. Технология резины: 3-е изд. Перераб.и доп. – М.: Химия, 1979. 472 с., ил.
 - Карпов В.Н. [Учебник для сред. спец. учеб. заведений]. - Москва: Химия, 1979. - 351 с.: ил.; 21 см.
- Раздаточный материал:
 - таблицы ингредиентов;
 - таблицы каучуков;
 - таблицы армирующих материалов;
 - спецификации;
 - таблицы по оборудованию;
 - таблицы по сборочным станкам;
 - таблицы обозначения шин (ТШП);
 - таблицы дефектов автопокрышек;
- а) алгоритмы технологических процессов
- б) схемы процессов;
- Поурочные, тематические, календарно-тематические планы
 - поурочные планы;
 - тематические планы;
 - поурочные планы;
- Учебно-методические комплексы:
 - материаловедение;
 - заготовительные процессы;
 - охрана труда и ТБ;
 - техническая документация для производства шин;
 - методики испытания сырья и материалов
- Технические средства обучения:
 - интерактивная доска;

- тестовые оболочки;
- компьютеры;
- мультимедийный экран;
- мультимедийная установка;
- видеоманитон
- фотоаппарат
- аудио и видеокассеты
- Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:
 - вальцы смесительные;
 - вулканизационные прессы;
 - каландр;

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

- виды брака обрешиненного корда;
- виды ингредиентов;
- виды и марки корда;
- каландр;
- червячный пресс;
- вырубной пресс;

4.2. Информационное обеспечение обучения

Образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям.

Каждый обучающийся обеспечивается доступом к базам данных и библиотечным фондом, который укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературой, изданной за последние 5 лет.

Основные источники:

1. Тихонов Н. Н. Оборудование и инструменты заводов пластмасс в подготовительных процессах 2-е изд., испр. и доп. Учебное пособие для СПО, 2027
2. Кербер М.Л., Буканов А.М., Вольфсон С.И и др. Физические и химические процессы при переработке полимеров. – Научные основы и технологии. – 2018. – 320 с
3. Кулезнев В.Н. Смеси и сплавы полимеров. – Научные основы и технологии. – 2019. – 216 с.
4. Охрана труда и промышленная экология. В.Т. Медведев, С.Г. Новиков, А.В. Каралюнец, Т.Н. Маслова. Учебник. — 4-е изд., стер. — М.: Академия, 2018. — 416

с. — ISBN 978-5-7695-8868-6. — Для студентов учреждений среднего профессионального образования.

5. Охрана труда в нефтехимической промышленности: учеб. пособие для студ. учреждений сред. проф. образования / Л. Б. Воронкова, Е.Н. Тароева. — 2'е изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2017. — 208 с.

6. Современные методы организации, управления и технологии бережливого производства: учебное пособие – Казань, 2019 г. – 300 с.

7. Беляков Г.И. Охрана труда и техника безопасности: учебник для СПО 3-е издание переработанное, Москва – Юрайт– 2018 г., - 404 с.

8. Родионова О.М. Охрана труда: учебник для СПО, издательство Юрайт, 2018 г., - 113 с.

9. Косолапова Н.В. Безопасность жизнедеятельности: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – 5-е изд., 2018. – 288 с.

10. Хван П.А. Основы безопасности жизнедеятельности: учебное пособие. 2017г. - 416 с.

11. Каталог шин ОАО «Нижекамскшина»;

12. Методики испытаний и технологические инструкции базового предприятия ОАО «Нижекамскшина»;

13. Технологические инструкции базового предприятия ОАО «Нижекамскшина».

3. Интернет - ресурсы

1. <http://window.edu.ru/window/library>
2. <http://www.goodwheels.ru/repair.php>
3. http://www.express.am/16_04/korotko.html
<http://window.edu.ru/window/library>
4. <http://www.goodwheels.ru/repair.php>
5. http://www.express.am/16_04/korotko.html
6. <http://www.uraledu.ru/node/6319>

4.3. Общие требования к организации учебной и производственной практики

Учебная и производственная практика проводится согласно учебному плану по профессии 18.01.22 Оператор в производстве шин и расписанию проведения учебной и производственной практики. Учебная и производственная практика проводится концентрированно в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике, является освоенная учебная практика.

Аттестация по итогам учебной и производственной практик проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (производственная характеристика, аттестационный лист, дневник,

отчет о прохождении практики).

Учебная практика на базе техникума предусмотрена на 1 курсе обучения.

Базами проведения производственной практики являются организации и предприятия, имеющие структурные подразделения, соответствующие профилю профессиональной деятельности обучающихся-практикантов, с которыми техникум заключил двусторонние договоры, возможно прохождение практики обучающимися в структурных подразделениях учебного заведения.

Направление обучающихся на практику производится на основе приказа по учебному заведению.

Перед началом практики проводится организационное собрание, на котором обучающиеся получают разъяснения по прохождению практики, выполнению индивидуальных заданий, а также необходимые документы (дневник практики, программу практики, индивидуальное задание и др.).

Организацию практики осуществляет учебно-производственный отдел техникума, в обязанности которого входит:

- подготовка учебно-методических документов по организации и проведению практики;

- определение баз проведения практики;

- распределение обучающихся по местам проведения практики и осуществление постоянного контроля за качеством выполнения практики;

- организация и проведение установочного и итогового собрания, а также принятие зачетов по итогам учебной и производственной практики.

Руководство производственной практикой обучающихся осуществляется с двух сторон:

- со стороны техникума руководителями практики являются мастера производственного обучения;

- со стороны принимающей организации – квалифицированные специалисты, назначенные руководителем организации приказом.

В обязанности руководителя практики от учебного заведения входят:

- обеспечение проведение всех организационных мероприятий перед выходом обучающихся на практику, в том числе подготовку и проведение организационного собрания, инструктаж по технике безопасности;

- осуществление контроля за обеспечением в подразделениях нормативных условий труда и отдыха обучающихся, ответственность за соблюдение правил техники безопасности;

- принятие участия в работе комиссии по приему зачета по практике, оценивание результатов выполнения обучающегося программы практики;

- разработка тематики индивидуальных заданий;

- обеспечение высокого качества прохождения практики обучающегося и строгого соответствия ее учебным планам и программам;

- принятие участия в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;

- оказание методической помощи обучающимся при выполнении индивидуальных заданий, утверждение индивидуальных планов работы;

-осуществление постоянного контроля посещаемости обучающегося учебной практики, правильность и систематичность заполнения обучающимся отчетов по производственной практике, дневников и выполнения индивидуальных заданий.

Мастер производственного обучения - руководитель практики на организационном собрании обеспечивает обучающихся необходимыми документами и учебно-методическими материалами, а также рекомендует учебно-методическую литературу.

Обучающийся при прохождении практики обязан:

- руководствоваться программой практики, полностью и своевременно выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- в полном объеме выполнять задания и рекомендации руководителя практики;
- строго выполнять действующие в подразделениях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности в подразделении;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками, а также материальную ответственность за сохранность приборов и оборудования;
- поддерживать имидж предприятия;
- сохранять коммерческую тайну предприятия;
- собрать и обобщить материалы, необходимые для написания отчета;
- ежедневно вести дневник практики;
- регулярно (не реже раза в две недели) информировать руководителя практики от учебного заведения о проделанной работе;
- своевременно представить на проверку отчет о практике вместе с дневником и отзывом руководителя практики от предприятия и защитить отчет в установленные сроки.

С момента зачисления обучающихся на работу на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации.

Продолжительность рабочего дня обучающихся:

- при прохождении производственной практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю (ТК РФ ст.92); в возрасте от 18 и старше – не более 40 часов в неделю (ТК РФ ст. 91).

В период производственной практики обучающиеся наряду со сбором материалов для отчета и выполнения индивидуального задания должны по возможности участвовать в решении текущих производственных задач организации – базы практики.

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, студент направляется в другую организацию для выполнения программы. В случае невыполнения программы практики, непредставления отчета о практике по вине

обучающегося, либо получения отрицательного отзыва руководителя практики от организации, где практиковался обучающийся, и неудовлетворительной оценки при защите отчета обучающийся отчисляется из техникума.

Руководитель практики со стороны принимающей организации осуществляет повседневное руководство и контроль за ее ходом; знакомит обучающегося с правилами внутреннего распорядка, действующего в организации, его должностными обязанностями; предусматривающий выполнение всей программы в условиях работы данного предприятия характеристику практиканту.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация ППРКС по профессии СПО обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1–2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

5. Контроль и оценка результатов освоения учебной и производственной практики

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы учебной и производственной практики осуществляются мастером производственного обучения в форме зачета.

Текущий контроль проводится мастером в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Формы и методы промежуточной аттестации и текущего контроля разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся не позднее начала двух месяцев от начала обучения.

Обучение по учебной и производственной практике завершается защитой выпускной квалификационной работой и присвоением разряда по профессии.

Для промежуточной аттестации и текущего контроля образовательным учреждением создаются фонды контрольно-оценочных средств (КОС).

КОС включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки (таблицы).

Результаты обучения(освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПМ.01 Обслуживание оборудования для производства шин, покрышек и камер		
ПК 1.1 Производить техническое обслуживание, наладку и регулирование режимов работы оборудования.	Осуществление проверки оборудования	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и экспертная оценка при выполнении работ на производственной практике.
ПК 1.2. Выявлять и устранять мелкие неисправности в работе оборудования.	Осуществление простой регулировки оборудования.	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и экспертная оценка при выполнении работ на производственной практике.
ПМ.02 Изготовление металлокордных деталей покрышек		
ПК 2.1 Выявлять и устранять мелкие неисправности в работе оборудования.	Осуществление проверки оборудования и простой регулировки оборудования.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 2.2 Производить обрезаживание, раскраивать и изолировать кромки деталей покрышек и корда.	Правильный пуск и останов оборудования.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПМ.03 Изготовление ездовых камер и протекторов		
ПК 3.1 Осуществлять стыковку заготовок резиновых изделий, корда-суровья и рулонного корда на станках и вручную.	Правильно осуществлять стыковку заготовок резиновых изделий, корда-суровья и рулонного корда на станках и вручную.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 3.2 Изготавливать ездовые камеры на автокамерном агрегате.	Правильно изготавливать ездовые камеры на автокамерном агрегате.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 3.3 Изготавливать	Правильно изготавливать	Экспертная оценка

протекторы на протекторном агрегате.	протекторы на протекторном агрегате.	освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПМ.04 Сборка браслетов, брекеров, покрышек и шин		
ПК 4.1 Подготавливать полосы корда к сборке.	- правильно подготавливать полосы корда к сборке.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 4.2 Собирать брекеры и браслеты.	Правильно собирать брекеры и браслеты.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 4.3 Собирать безбандажные массивные шины.	Правильно собирать безбандажные массивные шины.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 4.4 Собирать велосипедные и мотопокрышки.	Правильно собирать велосипедные и мотопокрышки.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.
ПК 4.5 Собирать авиационные и автомобильные покрышки.	Правильно собирать авиационные и автомобильные покрышки.	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практик.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

Предприятие: _____

Представитель _____ / _____ /

Должность _____
М.П.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

Предприятие: _____

Представитель _____ / _____ /

Должность _____
М.П.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

Предприятие: _____

Представитель _____ / _____ /

Должность _____

М.П.

Пронумеровано, пронумеровано и
скреплено печатью НАУД листа/-ов
Директор ГАЛЛОВ А.И.И.

