

ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

по профессиональному модулю
ПМ.04 «Выполнение работ по профессии рабочего «Слесарь
по ремонту автомобилей»»

программы подготовки специалистов среднего звена
23.02.07 «Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов»

период с «28» ноября по «25» декабря 202_ года


Студент группы
СО-РД-21



Страхова Я.А

Наименование предприятия: ООО «Саммит Моторс (Владивосток)»

Руководитель практики
от предприятия



Штерболов И.В

Отчет защищен:
с оценкой отлично

Руководитель
практики от ООО



Каминский Н.С

28.12.23.

Владивосток 2023

Содержание

Введение.....	3
1 Характеристика предприятия.....	4
2 Индивидуальное задание.....	6
2.1 Правила внутреннего распорядка ООО «Саммит-Моторс (Владивосток)» ...	6
2.2 Технологическое оборудование и оснастка	6
2.3 Перечень регламентных работ по техническому обслуживанию и ремонту .	9
2.4 Замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными.....	11
2.5 Замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными	12
2.6 Измерение износов деталей трансмиссии контрольно-измерительными.....	13
2.7 Исправность и функциональность инструментов и оборудования для ТО..	14
2.8 Специальный инструмент, приборы и оборудование.....	15
3 Охрана труда.....	17
Заключение.....	19
Список использованных источников	20

Введение

Являясь важным звеном в процессе профессиональной социализации будущих специалистов, производственная практика направлена на реализацию обучающей, воспитательной и адаптационной функций. Её смысл заключается в закреплении базовых знаний и умений, навыков, полученных в процессе теоретического обучения, формировании профессиональных умений и навыков, необходимых для самостоятельной деятельности. Практика позволяет окончательно определиться в правильности выбора профессии, оценить свое соответствие и готовность к предстоящей рабочей действительности, даёт возможность вовремя скорректировать дальнейшее развитие карьеры, а также способствует самоопределению личности в процессе вузовской подготовки. Практика предполагает получение обучающимися навыков самостоятельной практической деятельности: решения производственных, организационных, принятия управленческих решений. При определённых условиях практикант может получить приглашение на работу в учреждение, где проходила производственная практика.

Общими задачами практики являются:

- 1) формирование у обучающихся комплексного представления о специфике работы слесаря по ремонту автомобилей в сфере технического обслуживания и ремонта автомобильного транспорта;
- 2) изучение организационных процессов, связанных с разборкой и сборкой узлов, техническим обслуживанием и ремонтом по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»;
- 3) развитие навыков работы с инструментом и оборудованием, предназначенным для ремонта автотранспорта;
- 4) содействие формированию личностных качеств, обуславливающих устойчивый интерес, активное и творческое отношение к работе слесаря по ремонту автомобилей;
- 5) сбор, обобщение и систематизация материалов для написания отчета по учебной практике.

1 Характеристика предприятия

"Саммит Моторс (Владивосток)" – ООО (Общество с ограниченной ответственностью)
Месторасположение: ул. Маковского, д.224.

Режим работы: с 09:00 до 20:00.

ООО "Саммит Моторс (Владивосток)" — официальный дилер Тойота в городе Владивосток. Компания располагает выставочным залом новых автомобилей, оборудованным сервисным центром и крупнейшим в регионе складом СЗЧ (сменно-запасных частей).

На сегодняшний день в компании работают более 240 высококвалифицированных специалистов, которые регулярно повышают свою квалификацию как в России, так и в Японии.



Рисунок 1 — «Саммит Моторс (Владивосток)»



Рисунок 2 — Слесарный участок цеха

ООО "Саммит Моторс (Владивосток)" работает в сфере сервисных услуг во Владивостоке с 2006 года. Слесарный участок цеха, в котором проходит производственная практика предоставляет следующие услуги:

- 1) замена масла;
- 2) замена технических жидкостей и фильтров;
- 3) замена расходников;
- 4) замена ремня ГРМ;
- 5) развал-схождение;
- 6) чистка топливной системы;
- 7) замена автостёкол;
- 8) ремонт автостёкол;
- 9) ремонт вариаторов;
- 10) ремонт дисков;
- 11) ремонт двигателей;
- 12) ремонт коробки передач;
- 13) кузовной ремонт;
- 14) ремонт топливной системы и зажигания;
- 15) ремонт ходовой части и рулевого управления;
- 16) замена тормозных колодок и проточка тормозных дисков.

2 Индивидуальное задание

2.1 Правила внутреннего распорядка ООО «Саммит-Моторс (Владивосток)»

Режим работы: с 9:00 до 20:00.

Обеденный перерыв с 13:00 до 14:00.

Каждые 2 рабочих часа механикам позволен пятнадцатиминутный перерыв.

2.2 Технологическое оборудование и оснастка

На предприятии ООО «Саммит-Моторс» используется различное технологическое оборудование. К всеобщему вниманию представлено такое оборудование как:

Ручные инструменты. Среди обилия оснастки самым простым является ручной инструмент. Им пользуются во время обслуживания и ремонта узлов и агрегатов. С его помощью проводят монтаж и демонтаж деталей.

В комплект ручного оборудования входят:

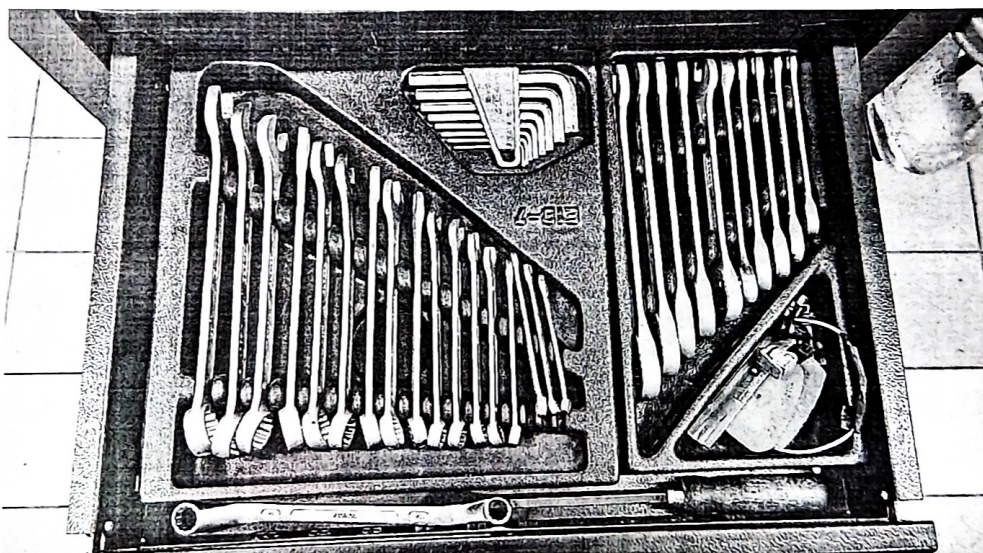


Рисунок 3 — Гасечные ключи

Гасечный ключ — это слесарный инструмент, при помощи которого осуществляется работа с крепежом: болтами, гайками и винтами. Традиционно используются рожковые и накидные ключи. Реже для выполнения задач могут потребоваться торцевые ключи-трубки. С помощью такого ключа можно добраться до труднодоступных мест. Этот ключ обладает высокими функциональными возможностями и незаменим в ситуациях, когда выполнение действия сопряжено с применением силы.

В процессе работы также может потребоваться один из нескольких видов «специального» гасечного ключа, а именно:

- 1) прямой ключ;
- 2) I-образный ключ;
- 3) серповидный ключ;
- 4) колеччатый ключ со смещённой рукояткой, оснащённый шарнирами;
- 5) рожковый ключ с острым зевом.

Торцевые головки — самый популярный инструмент. Их популярность обеспечена универсальностью. Работая, можно применить к удлинитель или кардан, трещотку или вороток, пневмо-инструмент или динамометрический ключ. Они бывают маленькими, большими, длинными, ударными. Под "большую" или "маленькую" трещотку — так называемый посадочный квадрат, измеряемый в дюймах: 1/4, 3/8, 1/2 и др. Также существуют различные профили, среди которых наибольшее распространение получили шести- и двенадцатигранные, SuperLock, Spline, Torx (Е-шки), ударные и специальные головки. Наиболее универсальны — головки Spline, их можно использовать для работы практически со всеми видами крепежа, при чем, как с метрическим, так и с дюймовым. Недостаток у этих торцевых головок один, но существенный — малая площадь контакта с крепежом. Так что риск «слизывания» граней крепежа весьма высок.

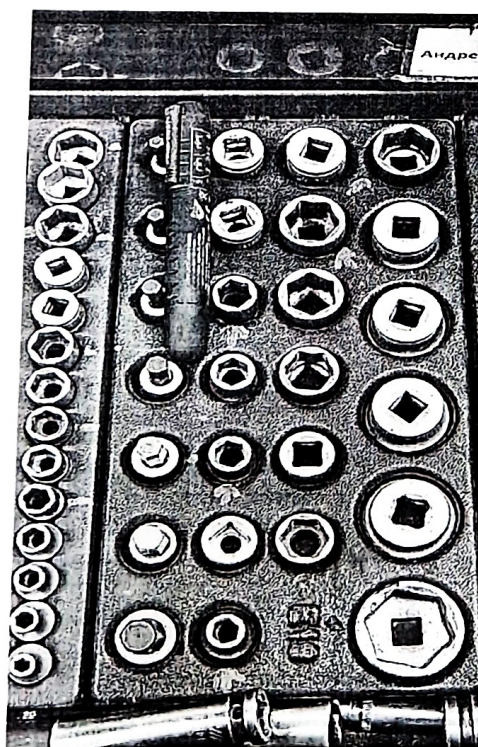


Рисунок 4 — Торцевые головки

Ключ-трещотка — применяемый с целью фиксации и зажима элементов, запчастей и др. С его помощью осуществляется монтаж и демонтаж деталей резьбовых соединений. Этот ключ используется совместно с головками, а специальный адаптер позволяет соединить его с

битами. К преимуществам работы со слесарными трещотками можно отнести отсутствие необходимости снимать и надевать головку после каждого поворота. Трещоточный механизм обеспечивает непрерывность процесса закручивания.

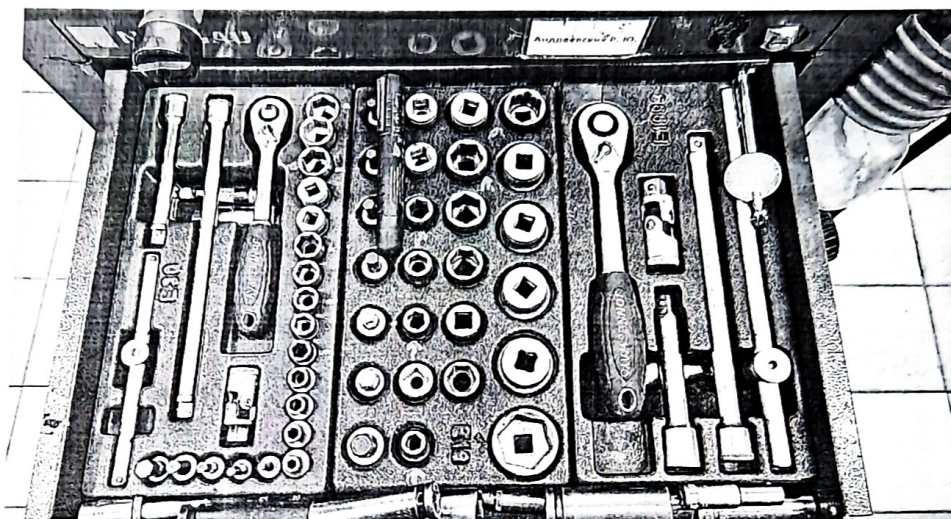


Рисунок 5 — Слесарные трещотки и головки

Манометр — необходимый для контроля и корректировки давления в системах с жидкостями и газами под давлением инструмент. Прибор устанавливается в отопительных системах, при подключении пневмо-инструмента к компрессору, для проверки давления в автомобильных шинах и при газосварке.

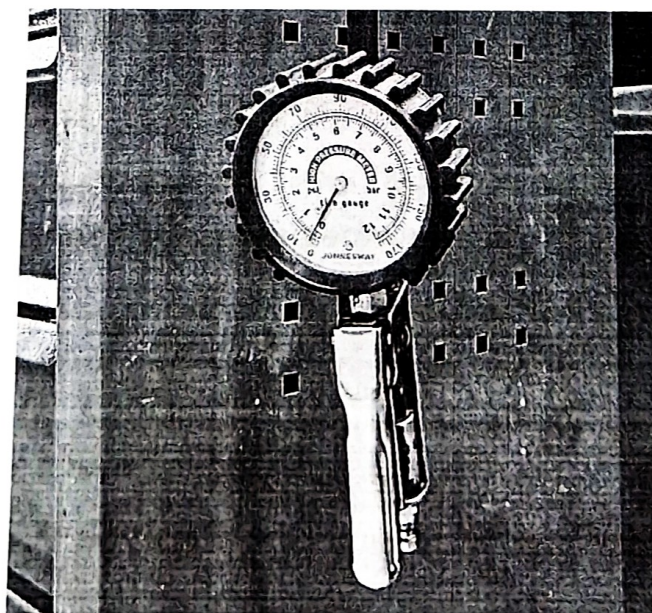


Рисунок 6 — Манометр

Наличие подъёмного оборудования оказывает положительное влияние на качество проводимых работ. Если автомобиль будет поднят на нужную высоту, осуществлять многие манипуляции будет проще и удобнее. При этом темп проведения техобслуживания повысится.

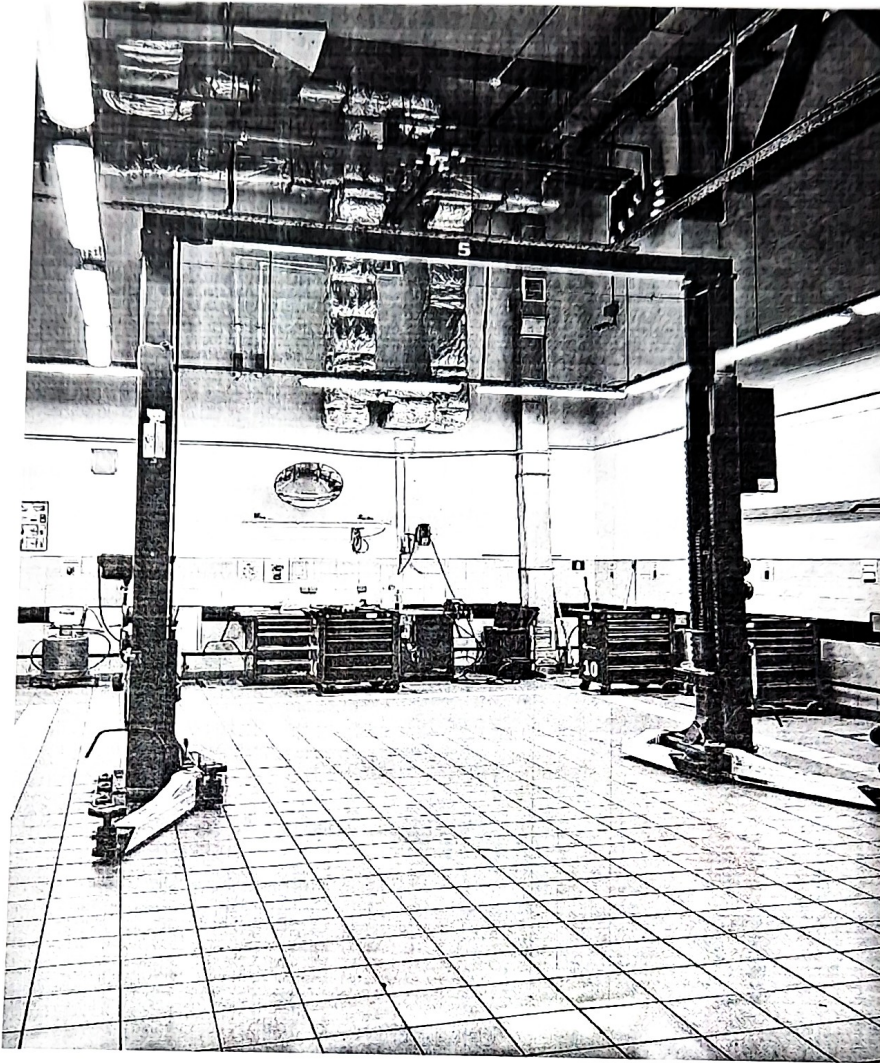


Рисунок 7 — Стационарный двухстоечный подъемник с электромеханическим приводом

2.3 Перечень регламентных работ по техническому обслуживанию и ремонту двигателя, узлов и агрегатов

Основой технического обслуживания и ремонта автомобилей является планово-предупредительная система технического обслуживания и ремонта с принудительным выполнением технического обслуживания в плановом порядке и выполнением ремонта по потребности.

Предусматриваются следующие виды технического обслуживания автомобилей:

- 1) ежедневное техническое обслуживание (ЕО);
- 2) первое техническое обслуживание (ТО-1);
- 3) второе техническое обслуживание (ТО-2);
- 4) ремонты текущий (ТР) и капитальный (КР).

Периодичность технического обслуживания нормируется в зависимости от категории условий эксплуатации.

Ежедневное техническое обслуживание (ЕО) имеет своим назначением контроль технического состояния автотранспорта с целью обеспечения безопасности движения на дорогах, заправку эксплуатационными материалами и поддержание надлежащего внешнего вида подвижного состава.

Первое техническое обслуживание (ТО-1) заключается в наружном техническом осмотре всего автомобиля и выполнении в установленном объеме контрольных, крепежных, регулировочных, смазочных, электротехнических и заправочных работ с проверкой работы двигателя, рулевого управления, тормозов и других механизмов на ходу автомобиля в обязательном порядке в межремонтное время периодически через установленные в зависимости от условий эксплуатации пробег.

Второе техническое обслуживание (ТО-2) включает более углубленную проверку состояния всех механизмов и приборов автомобиля (со снятием приборов питания и электрооборудования для контроля и регулировки в цехах), выполнение в установленном объеме крепежных, регулировочных, смазочных и других работ, а также проверку агрегатов, механизмов и приборов на ходу автомобиля.

При выполнении работ заводится сервисный лист (отчёт о проделанных работах):

Рисунок 8 — Сервисный лист

2.4 Замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами

Одна из причин снижения мощности автомобиля — падение компрессии двигателя. Если компрессия в норме — двигатель находится в работоспособном состоянии. А вот её уменьшение говорит о возможной неисправности.

Компрессию можно измерить двумя способами: с помощью компрессометра и без его участия. Рассмотрим оба.

Для измерения компрессии без компрессометра требуется определенный навык, но в то же время нет ничего сложного и в нем.

Для измерения компрессии своими руками необходимо вывернуть все свечи зажигания, кроме свечи первого цилиндра и провернуть коленчатый вал двигателя до тех пор, пока в первом цилиндре не закончится такт сжатия (определить это можно по совпадению меток). Затем поочередно необходимо вернуть свечи в другие цилиндры и также провернуть коленчатый вал. Понять, в каком цилиндре компрессия понижена, можно сравнивая усилия, прилагаемые для прокручивания коленвала.

Для измерения компрессии при помощи компрессометра необходимо завести автомобиль и прогреть до рабочей температуры. После — вывернуть свечи зажигания. Обязательным условием измерения является полное открытие дроссельной заслонки, поэтому необходим будет помощник. Помощник будет включать стартер, до конца выжав педаль газа. Наконечник компрессометра необходимо плотно вставить в отверстие свечи зажигания, убедившись, что соединение надежно.

Для получения дальнейшего результата необходимо включить стартер и "крутить" двигатель, пока показания манометра не прекратят расти (обычно 2-3 секунды). Проверка компрессии в цилиндрах выполняется только при полностью заряженном аккумуляторе. Не стоит забывать удалять воздух из компрессометра после каждого замера. Если получились данные, отличающиеся от нормы, нужно повторить измерения на данном цилиндре.

Разница показателей компрессометра между цилиндрами не должна превышать 10% от максимального показателя. Таким образом, падение компрессии на 15 % в данном цилиндре свидетельствует об износе поршня, цилиндра, поршневых колец или клапанов. Продолжительная эксплуатация двигателя приведет к усиленному износу и возможному капитальному ремонту двигателя.

2.5 Замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами

Инструмент для замера деталей двигателя:

Штихмас — это инструмент для измерения размеров отверстий разной формы. Поэтому его называют нутромером. Штихмас при измерении соприкасается с поверхностью только в двух точках.

При помощи штихмаса измеряют диаметры отверстий или ширины паза (расстояния между плоскостями). Точность измерения — одна сотая миллиметра. Есть и более точные приборы (цена деления - 5 мкм).

С помощью штихмаса можно понять, насколько изношены внутренние цилиндрические поверхности, определить овальность, узнать, насколько реальный размер детали отличается от стандартного.

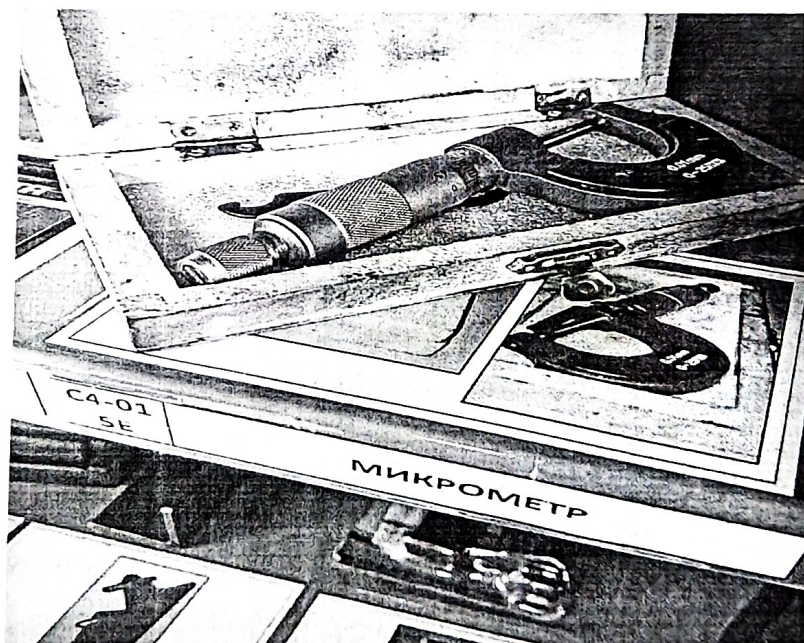


Рисунок 9 — Микрометр (Штихмас)

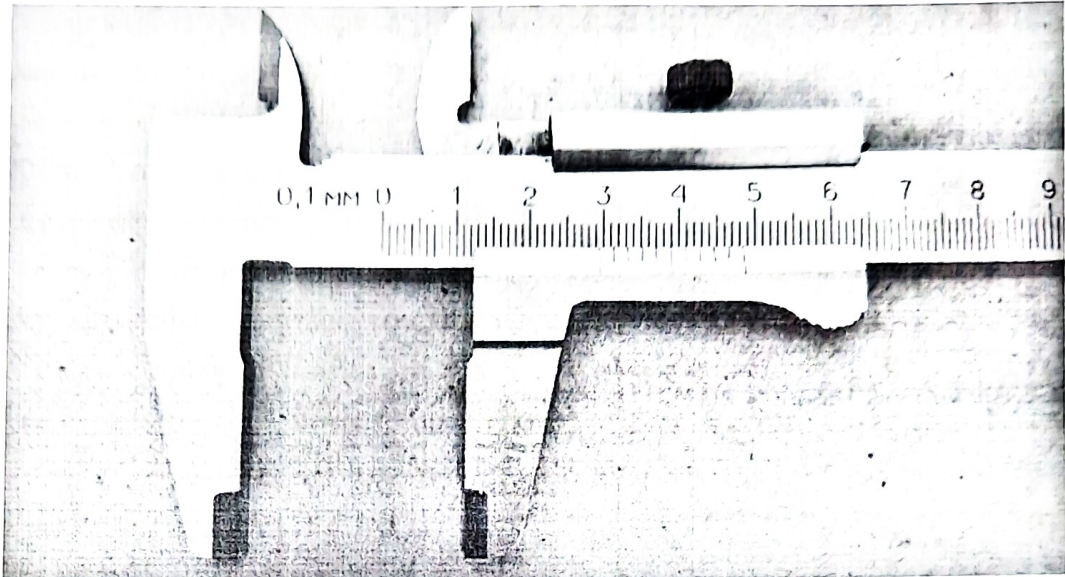


Рисунок 10 — Штангенциркуль

Штангенциркуль — высокоточный инструмент, используемый для измерения наружных и внутренних линейных размеров, глубин отверстий и пазов, разметки. Свое название этот универсальный прибор получил от линейки-штанги, которая служит основой его конструкции.

Работая со штангенциркулем, следят за плавностью хода рамки. Она должна плотно, без покачивания сидеть на штанге, при этом передвигаться без рывков умеренным усилием, которое регулируется стопорным винтом. Необходимо, чтобы при совмещенных губках нулевой штрих нониуса совпадал с нулевым штрихом штанги. В противном случае требуется переустановка нониуса, для чего ослабляют его винты крепления к рамке, совмещают штрихи и вновь закрепляют винты.

2.6 Измерение износов деталей трансмиссии контрольно-измерительными приборами

При диагностировании трансмиссии определяют техническое состояние сцепления, карданной передачи, коробки передач, раздаточной коробки, ведущих мостов.

Техническое состояние сцепления приблизительно можно определить простейшим методом, который основан на испытании сцепления при затянутом ручном тормозе и включенной передаче. Для этого после пуска двигателя медленно отпускают педаль сцепления и доводят частоту вращения вала двигателя до 1200 оборотов. Если после включения сцепления двигатель остановится, то можно считать, что сцепление работает нормально, без пробуксовывания.

Достаточно точно оценить техническое состояние сцепления можно по величине свободного хода педали и полноте выключения сцепления, определяемой легкостью включения передач, а также по признакам пробуксовывания.

Свободный ход педали сцепления регулируют изменением зазора между концами рычажков и подшипников муфты включения сцепления, вращая гайку или вилку тяги педали.

Диагностирование карданной передачи заключается в определении биения карданного вала, износа шарниров и плечевых соединений.

Диагностирование автоматической коробки передач осуществляется с помощью бортового программного обеспечения. При диагностике автоматических коробок передач сначала считывают коды неисправностей двигателя и коробки передач при помощи диагностического тестера и устраняют неисправности. Затем выполняют тестирование коробки передач.

Неисправности ведущих мостов характеризуются такими признаками как: стуки, шумы и вибрации при работе, повышенный нагрев, люфт и увеличение механических потерь из-за износа или поломки зубьев шестерен, износа подшипников и их посадочных мест, ослабления креплений и разрегулировки зубчатых пар.

2.7 Исправность и функциональность инструментов и оборудования для ТО

Перед тем как начать работу, необходимо подготовить рабочее место и проверить исправность всех необходимых инструментов.

Порядок проведения осмотров оборудования основывается на последовательном обследовании его элементов по кинематической цепи их нагружения, начиная от привода до исполнительного элемента. Для этого необходимо знать конструкцию оборудования, состав и взаимодействие его элементов.

Вначале проводится общий осмотр оборудования и окружающих его объектов. При общем осмотре изучается картина состояния оборудования. Общий осмотр может носить самостоятельный характер и применяется при периодических осмотрах оборудования технологическим персоналом.

Под детальным понимается тщательный осмотр конкретных элементов оборудования.

Детальный осмотр в зависимости от требований соответствующих нормативных и методических документов, проводится в определенном объеме и порядке. Во всех случаях детальному осмотру должен предшествовать общий осмотр.

Общий и детальный осмотр могут проводиться при статическом и динамическом режиме оборудования. При статическом режиме элементы оборудования осматриваются в

неподвижном состоянии. Осмотр оборудования при динамическом режиме проводится на рабочей нагрузке, холостом ходу и при тестовых нагружениях.

При осмотре могут быть применены три основных способа: концентрический, эксцентрический, фронтальный. При концентрическом способе осмотр ведётся по спирали от периферии элемента к его центру, под которым обычно понимается средняя условно выбранная точка. При эксцентрическом способе осмотр ведётся от центра элемента к его периферии (по развёртывающейся спирали). При фронтальном способе осмотр ведётся в виде линейного перемещения взгляда по площади элемента от одной его границы к другой.

2.8 Специальный инструмент, приборы и оборудование

Слесарный инструмент — сложный набор приспособлений, задача которого облегчить работы по обработке металла и некоторые другие ремонтные процессы. Спектр применения данных приспособлений весьма широк, а потому и разнообразие их велико. Достаточно привести примеры операций с металлом, которые невозможно произвести без соответствующего инструментария, чтобы понять важность и специфику его применения: сверление, гибка, нарезание резьбы отпиливание, рубка.

Классификация всего разнообразия слесарного инструмента основана на разнообразии его применения. Есть общепринятая классификация профессионального инструмента:

Ручной ударный — это разного рода слесарные молотки и кувалды, в том числе и кузнечные. Применяют их для рубки и гибки металла, пробивания в нем отверстий. Рубка металла невозможна без зубила — также ударный слесарный инструмент. Специальное зубило для нанесения углублений в металле — крестцовый, по сути, как и обычное, но с узкой режущей поверхностью, которая позволяет пробить канавку или углубление. Применить его без молотка, как и в случае зубила, не получится. Таким образом, молоток — еще один стандартный инструмент в наборе.

Отдельную группу формируют зажимные или шарнирно-губцевые слесарные инструменты: плоскогубцы, пассатижи, щипцы, клещи. Стационарные тиски — тоже зажимной инструмент. Удержать рукой металлическую заготовку при ее обработке бывает невозможно, а иногда и опасно. Именно для такой операции и были придуманы инструменты этой группы.

Существуют так же инструменты для резьбовой парезки. Наружная резьба парезается плашкой, зажатой в плашкодержатель, соединенный с воротком, вращением которого и парезается резьба. Метчик для парезания внутренней резьбы также удерживается специальным приспособлением.

Механическую обработку металла осуществляют с помощью напильников, а мелкую доработку или обработку мелких деталей — при помощи надфилей.

Для резки металлических деталей применяется поковка. Этим инструментом можно пилить металлический лист, прутки, трубу, уголок. Лист металла можно разрезать при помощи специальных пожниц, ручных или стационарных, одна из режущих поверхностей которых закрепляется неподвижно. Шабер позволяет снять тонкий слой с поверхности изделий, эта операция необходима для создания качественных соединений металлических деталей.

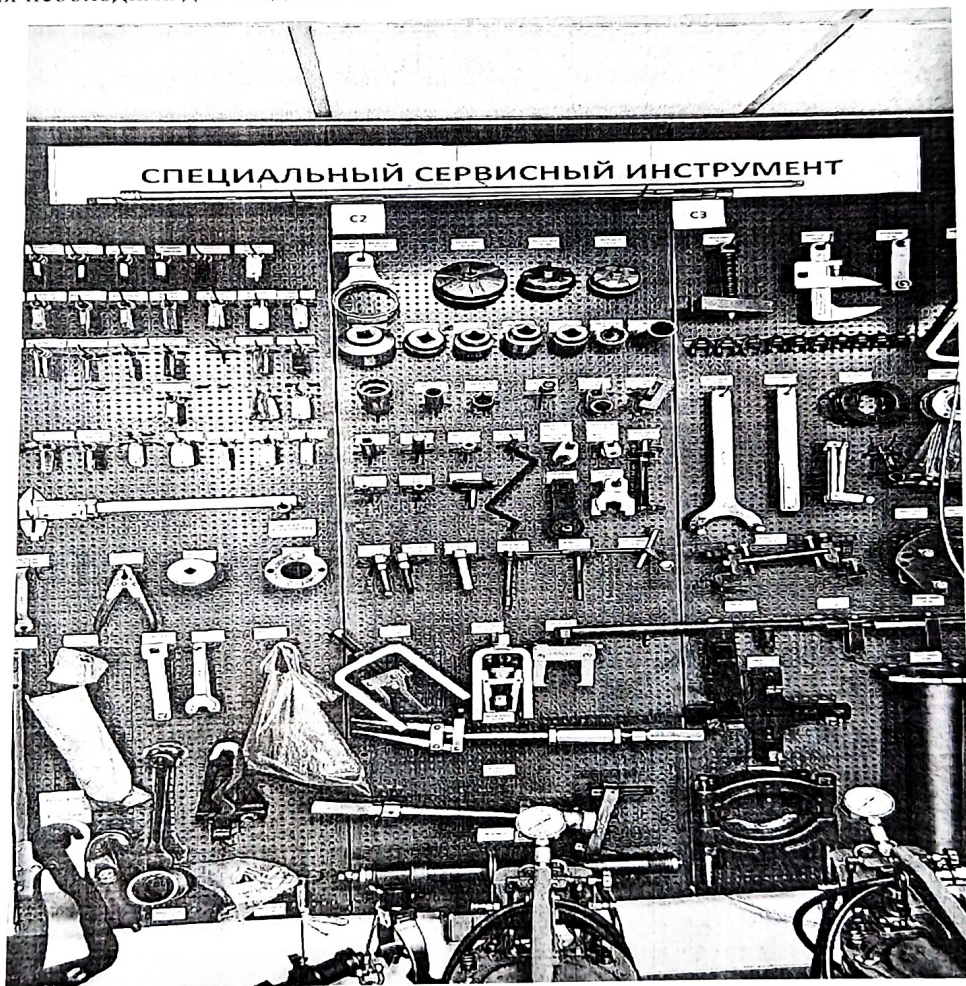


Рисунок 11 — SST (Special Service Tool) — специальный сервисный инструмент

3 Охрана труда

Слесарь по ремонту автомобилей как профессия установлена "Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих. Выпуск 2. Часть 2. Раздел: "Слесарные и слесарно-сборочные работы". Данный ЕТКС утвержден Постановлением Минтруда РФ № 45 от 15.11.1999 г. Справочником определены разряды. Разряд определяет уровень сложности работ, с учетом требований к квалификации слесаря. Тарифно-квалификационная характеристика каждого разряда имеет два раздела. Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять специалист. В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к автослесарю в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые работник должен применять.

Механик и ремонтник автотранспортных средств — как профессия введена Общероссийским классификатором занятий ОК 010-2014 (МСКЗ-08), введенным в действие Приказом Росстандарта № 2020-ст от 12.12.2014 г. Согласно классификатору, механики и ремонтники автотранспортных средств производят сборку, регулировку, наладку, испытания, техническое обслуживание и ремонт двигателей, узлов, механизмов и сопутствующего оборудования пассажирских автомобилей, грузовых автомобилей, мотоциклов и других автотранспортных средств.

В обязанности механика и ремонтника автотранспортных средств входит:

- 1) выявление и диагностика неисправностей двигателей и их компонентов;
- 2) установка, осмотр, испытание и обслуживание двигателей автотранспортных средств и мотоциклов;
- 3) замена компонентов двигателей или целых двигателей;
- 4) установка, осмотр, наладка, разборка, восстановление и замена дефектных деталей автотранспортных средств;
- 5) установка или наладка моторов и тормозов, а также регулировка рулевой системы или других компонентов автотранспортных средств;
- 6) осуществление планового технического обслуживания, включая замену масла, горюче-смазочных материалов и наладку двигателей, для обеспечения плавного хода автотранспортных средств и соответствия регламентам, регулирующим степени загрязнения;
- 7) повторная сборка двигателей и их компонентов после ремонта.

Автослесарь (слесарь по ремонту автомобилей, механик и ремонтник автотранспортных средств) выполняет следующие действия:

- 1) проверка соответствия АТС технической и сопроводительной документации;

- 2) приведение АТС в товарный вид;
- 3) проверка исправности и работоспособности АТС;
- 4) регулировка компонентов АТС;
- 5) проведение смазочных и заправочных работ;
- 6) проведение крепежных работ;
- 7) замена расходных материалов;
- 8) проверка герметичности систем АТС.

Автослесарь (слесарь по ремонту автомобилей, механик и ремонтник автотранспортных средств) должен уметь:

- 1) проверять уровень горюче-смазочных материалов, технических жидкостей и смазок и при необходимости производить работы по их доливке и замене;
- 2) измерять зазоры в соединениях, биение вращающихся частей, люфты в рулевом управлении АТС;
- 3) проверять герметичность систем АТС, проверять работоспособность узлов, агрегатов и систем АТС;
- 4) проверять давление воздуха в шинах и при необходимости доводить до нормы;
- 5) производить регулировку узлов, агрегатов и систем, производить затяжку крепежных соединений узлов, агрегатов и систем АТС;
- 6) проверять соответствие размеров номерных узлов и агрегатов АТС паспорту АТС, проверять соответствие моделей деталей, узлов и агрегатов АТС технической документации;
- 7) визуально выявлять внешние повреждения АТС, производить удаление элементов внешней консервации, производить уборку, мойку и сушку АТС;
- 8) демонтировать составные части АТС, монтировать составные части АТС, демонтированные в процессе доставки;
- 9) выбирать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от погрешности измерения и проводить контрольно-измерительные операции.

Заключение

За время прохождения практики была освоена должностная инструкция, произведено ознакомление с обязанностями специалиста и расширены теоретические знания, применённые на практике.

Удачно развиты профессиональные качества, полноценно освоена нормативная база и все локальные нормативные управленческие акты предприятия, связанные непосредственно с автомобилестроением. Приобретен опыт составления первичной учетной документации на практике, принято участие в ремонте и обслуживании автомобилей.

Практика формирует профессиональные качества будущего специалиста, учит грамотно оформлять документы, приобщает к деловой этике и корпоративной культуре предприятия, формирует такие черты характера как ответственность, дисциплинированность, исполнительность, закрепляет уже полученные знания и расширяет кругозор, а также дает необходимый для дальнейшей работы не только теоретический, но и практический опыт.

Список использованных источников

1. Елифанов, Л. И. Техническое обслуживание и ремонт автомобилей : учеб. пособие / Л.И. Елифанов, Е.А. Елифанова. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2018. — 349 с. — (Среднее профессиональное образование). — ISBN 978-5-8199-0704-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/9>
2. Туревский, И. С. Техническое обслуживание автомобилей. Книга 2. Организация хранения, технического обслуживания и ремонта автомобильного транспорта : учеб. пособие / И.С. Туревский. — Москва : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2018. — 256 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0709-2. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/914650>
3. Виноградов, В. М. Техническое обслуживание и текущий ремонт автомобилей. Механизмы и приспособления : учеб. пособие / В.М. Виноградов, И.В. Бухтеева, А.А. Черенахин. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2018. — 272 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-105948-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/917567>
4. Устройство, техническое обслуживание и ремонт автомобилей. Практикум : учебно-практическое пособие / Пехальский А.П., Измайлов А.Ю., Амиров А.С., Пехальский И.А. — Москва : КноРус, 2020. — 304 с. — ISBN 978-5-406-07632-3. — URL: <https://book.ru/book/934335>
5. Виноградов, В. М. Устройство, техническое обслуживание и ремонт автомобилей : учеб. пособие / В.М. Виноградов. - Москва : КУРС: ИНФРА-М, 2018. - 376с. - ISBN 978-5-906923-31-8. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/961754>
6. Ремонт автомобилей : учебник / Виноградов В.М., Храмова О.В. — Москва :КноРус, 2020. — 283 с. — (СИО). — ISBN 978-5-406-00526-2. — URL: <https://book.ru/book/933963>
7. Васильев, Б.С. Ремонт дорожных машин, автомобилей и тракторов: Учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования / Б.С. Васильев, Б.П. Дологополов, Г.П. Доценко; Под ред. В.А. Зорин. - М.: ИЦ Академия, 2012. - 512 с.
8. Виноградов, В.М. Технологические процессы технического обслуживания и ремонта автомобилей: Учебник / В.М. Виноградов. - М.: Academia, 2017. - 199 с.
9. Виноградов, В.М. Технологические процессы ремонта автомобилей: Учебное пособие / В.М. Виноградов. - М.: Academia, 2018. - 160 с.
10. Власов, В.М. Техническое обслуживание и ремонт автомобилей: 2019г.

Индивидуальное задание по производственной практике

Студент Страхова Яна Андреевна обучающийся на 3 курсе по специальности 23.02.07 «Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей» прошел производственную практику в объеме 144 часов с «28» ноября 2023г. по «25» декабря 2023 г. В организации ООО «Саммит-Моторс», ул. Маковского, д. 224.

Виды и объем работ в период производственной практики:

№ п/п	Вид работ	Кол-во часов
1	Изучить правила внутреннего распорядка, учредительные и другие документы	8
2	Изучить имеющее на предприятии технологическое оборудование и технологическую оснастку	8
3	Определять перечень регламентных работ по техническому обслуживанию и ремонту двигателя, узлов и агрегатов	16
4	Определять исправность и функциональность инструментов, оборудования для технического обслуживания и ремонту двигателя, узлов и агрегатов	16
5	Выполнять метрологическую поверку средств измерений двигателя, узлов и агрегатов	16
6	Производить замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами.	16
7	Производить замеры деталей и параметров автомобиля контрольно-измерительными приборами и инструментами	16
8	Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ	16
9	Производить замеры износов деталей трансмиссий, ходовой части и органов управления контрольно-измерительными приборами и инструментами.	16
10	Выбирать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование.	16

Дата выдачи задания «28» ноября 2023 г.

Срок сдачи отчета по практике «25» декабря 2023 г.

Подпись руководителя практики



 преподаватель Академического колледжа

Аттестационный лист

Студент Страхова Яна Андреевна, обучающийся на 3 курсе по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей прошел производственную практику в объеме 144 часов с «28» ноября 2023г. по «25» декабря 2023 г. в организации «Саммит-Моторс», ул.Маковского, д.224.

В период практики в рамках осваиваемого вида профессиональной деятельности выполнял следующие виды работ:

Вид профессиональной деятельности	Код и формулировка формируемых профессиональных компетенций	Виды работ, выполненных обучающимся во время практики в рамках овладения компетенциями	Качество выполнения работ (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно)
ПМ 04. Выполнение работ по профессии рабочего "Слесарь по ремонту автомобилей"	ПК 1.2	Выполнять метрологическую поверку средств измерений двигателя, узлов и агрегатов	Хор.
	ПК 1.3	Произвести замеры деталей и параметров двигателя контрольно-измерительными приборами и инструментами.	Отл.
	ПК 2.2	Выбрать и использовать специальный инструмент, приборы и оборудование для ремонта электрооборудования и электронных систем автомобилей.	Отл.
	ПК 2.3	Выбирать и использовать инструмент и приспособления для слесарных работ	Отл.
	ПК 3.2	Определить перечень регламентных работ по техническому обслуживанию и ремонту двигателя, узлов и агрегатов	Хор.

	ПК 3.3	Произвести замеры износов деталей трансмиссий, ходовой части и органов управления контрольно-измерительными приборами и инструментами. Произвести замеры деталей и параметров автомобиля контрольно-измерительными приборами и инструментами	
Итоговая оценка по ПМ 04. Выполнение работ по профессии рабочего "Слесарь по ремонту автомобилей"			

Заключение об уровне освоения обучающимися профессиональных компетенций:

(освоены на продвинутом уровне / освоены на базовом уровне / освоены на пороговом уровне / освоены на уровне ниже порогового)

Дата «25» декабря 2023 г.

Оценка за практику отлично

Руководитель практики от предприятия _____ Штерболов И.В.

подпись

Ф.И.О.



Дневник прохождения производственной практики

Студент: Страхова Яна Андреевна, по специальности: Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей



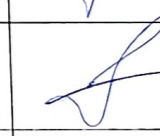
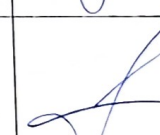


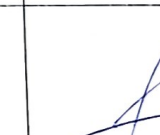

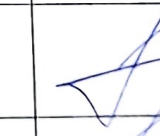
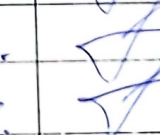
Группа: СО-РД-21



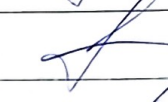



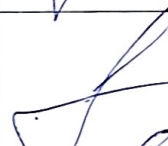

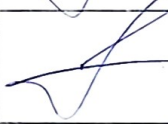

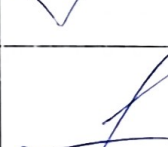



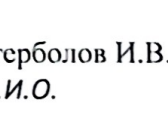
Место прохождения практики: ООО «Саммит-Моторс (Владивосток)»

Сроки прохождения с «28 ноября 2023 г.» по «25 декабря 2023 г.»

Инструктаж на рабочем месте «28» ноября 2023 г.  Штерболов И.В.

дата подпись Ф.И.О. инструктирующего

Дата	Описание выполнения производственных заданий (виды и объем работ, выполненных за день)	Оценка	Подпись руководителя практики
28.11	Изучены правила внутреннего распорядка, учредительные и другие документы.	Оцен.	
29.11	Изучено имеющееся на предприятии технологическое оборудование и технологическая оснастка.	Оцен.	
30.11	Определён перечень регламентных работ по ТО и ремонту двигателя, узлов и агрегатов.	Оцен.	
1.12	Определена исправность и функциональность инструментов для технического обслуживания и ремонта узлов двигателя.	Оцен.	
2.12	Принят заказ на техническое обслуживание автомобиля, составлена необходимая приемочная документация.	Оцен.	
3.12	Выполнена метрологическая поверка средств измерений двигателя. Заполнена сервисная книжка. Произведён отчёт перед заказчиком о выполненной работе.	Оцен.	
5.12	Использован специальный инструмент и оборудование при разборочно-сборочных работах.	Оцен.	
6.12	Разбор и сборка основных узлов электрооборудования.	Оцен.	
7.12	Демонтаж, монтаж и замена узлов и механизмов автомобильных трансмиссий, ходовой части.	Оцен.	
8.12	Отрегулированы параметры установки деталей ходовой части и систем управления автомобилями.	Оцен.	

9.12	Изучены основные свойства, характеристики применяемых в профессиональной деятельности материалов.	Оцен.	
10.12	Изучено устройство и конструктивные особенности ремонтируемых автомобильных двигателей.	Оцен.	
12.12	Изучены способы и средства ремонта и восстановления деталей двигателя.	Оцен.	
13.12	Изучены технологические процессы разборки-сборки электрооборудования, узлов и элементов электрических и электронных систем.	Оцен.	
14.12	Заказчику порекомендована регулировка, испытание систем и механизмов двигателя после ремонта.	Оцен.	
15.12	Выбраны и использованы инструменты и приспособления для слесарных работ.	Оцен.	
16.12	Проведено определение исправности и функциональности инструментов, оборудования; определён тип и количество необходимых эксплуатационных материалов для ТО двигателя.	Оцен.	
17.12	Подобраны материалы требуемого качества в соответствии с технической документацией.	Оцен.	
19.12	Применены информационно-коммуникационных технологий при составлении отчетной документации по проведению ТО автомобилей.	Оцен.	
20.12	Определены неисправности и объем работ по их устранению в системе электрооборудования автомобиля Lexus RX350.	Оцен.	
21.12	Сняты и установлены узлы и элементы электрооборудования и электронных систем автомобиля Lexus RX350.	Оцен.	
22.12	Обозначено назначение и структура каталогов деталей.	Оцен.	
23.12	Повторены основные положения электротехники.	Оцен.	
24.12	Написание отчёта по практике.	Оцен.	
25.12	Сдача отчёта по практике.	Оцен.	

Руководитель


 подпись
Штерболов И.В.
Ф.И.О.

Характеристика

о прохождении производственной практики студента

Студент Страхова Яна Андреевна СО-РД-21 проходил практику с «28 ноября 2023 г.» по «25 декабря 2023 г.» на ООО «Саммит-Моторс» в подразделении _____

За период прохождения практики студент посетил 20 дней, из них по уважительно причине отсутствовал 0 дней, пропуски без уважительной причины составили 0 дней.

Студент соблюдал/не соблюдал трудовую дисциплину и /или правила техники безопасности.

Отмечены нарушения трудовой дисциплины и /или правил техники безопасности:

Студент не справился со следующими видами работ:

За время прохождения практики показал, что

Страхова Яна

что умеет/не умеет планировать и организовывать собственную деятельность, способен/не способен налаживать взаимоотношения с другими сотрудниками, имеет/не имеет хороший уровень культуры поведения, умеет/не умеет работать в команде, высокая/низкая степень сформированности умений в профессиональной деятельности.

В отношении выполнения трудовых заданий проявил себя. _____

В рамках дальнейшего обучения и прохождения (указать вид) практики студенту можно порекомендовать: _____

Мастер

[Подпись]

Штерболов И.В.

Должность наставника/куратора
И.В. Штерболов

подпись



Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Владивостокский государственный университет»
(ФГБОУ ВО «ВВГУ»)

НАПРАВЛЕНИЕ НА ПРАКТИКУ

Студент Страхова Яна Андреевна
Подразделение Академический колледж Группы СО-РД-21-1
согласно приказу ректора № 10246-с от 21.11.2023 года
направляется в ООО "Саммит Моторс (Владивосток)", г. Владивосток
для прохождения производственной (по профилю специальности) практики по
специальности 23.02.07 «Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и
агрегатов» на срок 4 недели с 28.11.2023 года по 25.12.2023 года.

Руководитель практики Каминский Н.С.



Отметки о выполнении и сроках практики

Наименование предприятия	Отметка о прибытии и убытии	Печать, подпись
ООО «Саммит Моторс»	28.11.23	
	25.12.23	

