



МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«Казанский государственный аграрный университет»
(ФГБОУ ВО КАЗАНСКИЙ ГАУ)

Институт механизации и технического сервиса
Кафедра общинженерных дисциплин

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00861D77F7F654DB91BE53EB1C33DC7D39
Владелец: Дмитриев Андрей Владимирович
Действителен: с 16.07.2026 до 09.10.2027

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебной
работе, доцент
_____ А.В. Дмитриев
« » мая 2026 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ
УЧЕБНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРАКТИКА

Направление подготовки
35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки
Технический сервис в АПК

Уровень
бакалавриата

Форма обучения
очная, заочная

Казань - 2026

Составитель:

заведующий кафедрой,

к.т.н., доцент

Должность, ученая степень, ученое звание

Пикмуллин Геннадий Васильевич

Ф.И.О.

Программа практики обсуждена и одобрена на заседании кафедры
общинженерных дисциплин «16» апреля 2026 года (протокол № 9)

Заведующий кафедрой, к.т.н., доцент _____ Пикмуллин Г.В.

Рассмотрена и одобрена на заседании методической комиссии Института
механизации и технического сервиса «30» апреля 2026 года (протокол № 9)

Председатель методической комиссии:

доцент, к.т.н.

Должность, ученая степень, ученое звание

Зинатуллина Алсу Наилевна

Ф.И.О.

Согласовано:

Директор

Медведев Владимир Михайлович

Ф.И.О.

Протокол Ученого совета института № 8 от «05» мая 2026 года

1. Указание вида практики, способа и формы ее проведения

Вид практики: **учебная практика.**

Способ проведения практики: **стационарная.**

Форма проведения практики: **непрерывная форма.**

Учебная технологическая практика проводится в соответствии с календарным учебным графиком и учебным планом, осуществляется путем непосредственного выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и организована в форме практической подготовки.

2. Перечень планируемых результатов обучения при прохождении практики, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП) по направлению подготовки 35.03.06 Агроинженерия, направленность (профиль) подготовки «Технический сервис в АПК», обучающийся, при прохождении практики «Учебная технологическая практика» должен овладеть следующими результатами:

Код индикатора достижения компетенции	Индикатор достижения компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ОПК-3. Способен создавать и поддерживать безопасные условия выполнения производственных процессов		
ОПК-3.2.	Выявляет и устраняет проблемы, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов	Знать: методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Уметь: применять методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Владеть: навыками использования методов выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ

ОПК-4. Способен реализовывать современные технологии и обосновывать их применение в профессиональной деятельности;		
ОПК-4.2.	Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства	Знать: методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Уметь: применять методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Владеть: навыками использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ

3 Указание места практики в структуре образовательной программы

Учебная технологическая практика относится к блоку Б2 – Практики. Проводится в 2 семестре 1 курса очной формы обучения и на 2 курсе при заочной форме обучения.

Прохождение практики предполагает предварительное освоение следующих дисциплин учебного плана: математики, физики, начертательная геометрия, инженерная графика, материаловедение. Практика является основополагающей, при изучении дисциплин: «Метрология, стандартизация и сертификация, детали машин, основы конструирования и подъемно-транспортные машины, технология производства сельскохозяйственной техники, надежность и ремонт машин и производственной технологической практики».

4 Указание объема практики в зачетных единицах и ее продолжительности в неделях либо в академических или астрономических часах

Объем учебной технологической практики: 3 зачетных единиц (108 академических часов, в том числе в форме практической подготовки 108 часов) для очной и заочной формы обучения.

Продолжительность учебной технологической практики: 2 семестр 1 курса для очной формы обучения и 2 недели для заочной формы обучения.

5 Содержание практики

Перед началом работы проводится вводное занятие по ознакомлению студентов с программой и организацией проведения учебной практики, с имеющимся оборудованием и инструментом, а также прогрессивными приемами труда. Студенты получают общий инструктаж по технике безопасности и противопожарным правилам, а затем инструктаж на рабочем месте:

I. Слесарные работы

- **Общие сведения о слесарном деле.** Значение слесарных работ в сельскохозяйственном машиностроении и ремонте сельскохозяйственной техники.

Организация труда слесаря. Техника безопасности при слесарных работах. Понятие о шероховатости поверхности и точности обработки. Слесарные операции. Изгиб и правка сортового металла, разметка заготовки, рубка, резка, опиловка, шабрение, притирка, сверление и развертывание отверстия, нарезание резьбы метчиками и плашками, клепка и другие.

Слесарный измерительный инструмент (линейки, штангенциркули, угломеры, калибры). Понятие о механизации слесарных работ.

- **Разметка.** Виды разметок (плоскостная, пространственная). Приспособление и инструмент для выполнения разметки. Подготовка к разметке. Приемы плоскостной разметки. Разметка по шаблонам.

- **Рубка металла.** Общие положения о рубке. Сущность процесса. Инструменты для рубки. Процесс рубки. Приемы рубки. Механизация рубки. Техника безопасности при рубке. Освоение рабочих приемов по рубке зубилом.

- **Правка, рихтовка и гибка металла.** Общие сведения. Правка металла. Гибка деталей из листового и полосового металла. Гибка труб. Освоение рабочих приемов по правке и гибке.

- **Резка металла.** Сущность процесса. Ножовочные полотна. Резка ножовкой круглого, квадратного и листового металла. Резка ручными ножницами. Механизированная резка. Освоение рабочих приемов, но резке ножовкой и ножницами.

- **Опиливание.** Сущность процесса. Напильники. Классификация напильников. Приемы опилования. Виды опилования. Надфили как особый вид напильников и область их применения. Механизация опиловочных работ. Отработка приемов по опилованию.

Сверление. Сущность процесса. Сверла. Ручное и механизированное сверление. Процесс сверления. Сверление отверстий. Крепление сверл и заготовок. Затачивание спиральных сверл. Отработка приемов по сверлению.

Развертывание отверстий. Приемы развертывания. Развертки с прямым и спиральным зубом. Освоение рабочих приемов по развертыванию.

II. Сварочные работы

Тема №1. Основы ручной электродуговой сварки.

Цель занятий: Практическое изучение устройства сварочного поста для ручной электродуговой сварки металлов на переменном токе, ознакомление с технологией сварки, получение практических навыков выполнения сварного стыкового соединения.

Содержание занятий:

1. Изучение схемы поста для ручной электродуговой сварки металлов на переменном токе.
2. Изучение назначения и принципа действия трансформатора и регулятора силы тока.
3. Изучение видов сварных швов и типов сварных соединений.
4. Ознакомление с элементами сварочной дуги.
5. Изучение принадлежностей сварщика.
6. Изучение классификации, назначения и устройства сварочных электродов.
7. Выбор режима сварки заготовок из малоуглеродистой стали заданной толщины.
8. Инструктаж по технике безопасности и охране труда при работе со сварочным оборудованием.
9. Закрепление электрода в держателе.
10. Зажигание дуги, регулировка сварочного тока, удержание дуги.
11. Практическое выполнение сварного соединения.
12. Составление отчета (эскизы сварочного поста, видов и типов сварных соединений, элементов сварочной дуги, электродов, расчет режима сварки).

Тема №2 Основы электроконтактной сварки.

Цель занятий: Практическое изучение способа и оборудования электроконтактной сварки металлов, получение практических навыков выполнения точечного сварного шва.

Содержание занятий:

1. Изучение способов электроконтактной сварки (точечного, стыкового, роликового).
2. Изучение устройства и принципиальной схемы машины для электроконтактной сварки АТП-10.
3. Инструктаж по технике безопасности и охране труда при работе на машине электроконтактной сварки.
4. Выполнение сварного соединения на машине электроконтактной сварки.
5. Составление отчета (принципиальная схема машины АТП-10, эскизы сварных соединений, режимы сварки).

Тема №3 Газовая сварка и резка металлов

1. Краткие сведения о сварке и резке металлов
2. Краткие сведения о сварке и резке металлов
3. Оборудование, приспособление и инструмент
4. Технология газовой сварки
5. Технология кислородной резки
6. Технология сварки чугуна и цветных металлов
7. Газовая наплавка и пайка
8. Контроль качества сварных швов и соединений
9. Техника безопасности и противопожарные мероприятия
10. Современные способы наплавки

III. Станочные работы

Тема №1 Основы токарного дела.

Цель занятий: Практическое изучение устройства токарно-винторезного станка, режущего инструмента и приспособлений к нему, получение практических навыков работы на токарно-винторезном станке.

Содержание занятий:

1. Изучение назначения и устройства токарно-винторезного станка и его основных узлов (станины, передней и задней бабок, коробки скоростей, коробки подач, гитары, фартука, суппорта, ходовых винта и вала, резцедержателя, шпинделя, патрона).
2. Изучение устройства и назначения приспособлений к токарно-винторезному станку (центров, трех- и четырехкулачковых патронов, самоцентрирующихся и поводковых патронов, планшайбы, люнетов, оправок).
3. Ознакомление с видами работ, выполняемых на токарно-винторезных станках (точение наружных цилиндрических поверхностей, точение торцевых поверхностей, точение канавок и отрезание заготовок, сверление отверстий и растачивание внутренних цилиндрических поверхностей, нарезание резьб, обработка фасонных и конических поверхностей, полирование наружных цилиндрических поверхностей, накатка рифлений).
4. Изучение конструкции, геометрических элементов, назначения основных типов режущего инструмента и материалов для их изготовления (проходные, отрезные, подрезные, фасонные резцы и резцы из быстрорежущих сталей).
5. Изучение приборов для измерения геометрических параметров режущей части инструментов.
6. Выполнение измерений геометрических параметров режущей части токарного резца при помощи универсального угломера.
7. Инструктаж по охране труда и технике безопасности при работе на токарно-винторезных станках.
8. Практическая установка заготовок и режущего инструмента на станке.
9. Практическая наладка станка (установка скорости и глубины резания, подачи).
10. Практическое выполнение типовой токарной операции (точение цилиндрической, торцевой поверхностей, отрезание заготовки, нарезание резьбы, сверление).
11. Составление отчета (эскизы токарно-винторезного станка его узлов и приспособлений, режущего и мерительного инструментов, протоколы замера основных геометрических параметров режущей части инструмента).

Тема №2 Основы фрезерного дела.

Цель занятий: Практическое изучение устройства станков фрезерной группы, режущего инструмента и приспособлений к нему, получение практических навыков работы на вертикальном консольном фрезерном станке.

Содержание занятий:

1. Изучение назначения и устройства фрезерных станков различных типов (консольных универсальных и горизонтальных, широкоуниверсальных, вертикальных, бесконсольных продольных, карусельных, барабанных, копировальных).
2. Изучение основных узлов вертикального консольно-фрезерного станка марки 6Р12 (станины, поворотной головки, коробок подач и скоростей, консоли, стола, салазок).
3. Изучение основных видов фрез, материалов для их изготовления, элементов режима резания при фрезеровании.
4. Изучение назначения и устройства приспособлений для вертикального консольно-фрезерного станка (делительной головки, поворотного стола, тисков, прихватов).
5. Инструктаж по охране труда и технике безопасности при выполнении работ

на вертикальном фрезерном станке.

6. Практическое выполнение операций по закреплению фрезы на оправке, заготовки на столе станка.

7. Установка режимов резания (скорости, глубины, подачи).

8. Практическое выполнение фрезерования плоскости.

9. Настройка делительной головки для фрезерования шестигранника.

10. Практическое выполнение фрезерования шестигранника с применением делительной головки по правилу простого деления, определяющего число оборотов рукоятки на делительном диске.

11. Составление отчета (эскизы вертикального консольно-фрезерного станка, делительной головки, различных типов фрез, данные о режимах резания при фрезеровании и настройки делительной головки).

Тема №3 Основы работы на строгальных станках.

Цель занятия: Практическое изучение устройства строгальных станков, получение практических навыков работы на поперечно-строгальном станке.

Содержание занятия:

1. Изучение устройства и назначения строгальных станков (поперечно-строгального, продольно-строгального, долбежного).

2. Изучение основных элементов режима резания при строгании на поперечно-строгальном станке.

3. Инструктаж по охране труда и технике безопасности при работе на поперечно-строгальном станке.

4. Проверка правильности настройки режимов резания, выполненной учебным мастером, на строгальном станке.

5. Практическое выполнение строгания плоскости.

6. Составление отчета (эскизы поперечно-строгального станка, схемы движения режущего инструмента).

Тема №4 Основы обработки деталей на шлифовальных станках и приспособлениях.

Цель занятия: Практическое изучение назначения и устройства шлифовальных станка и приспособлений, получение практических навыков работы на шлифовальном приспособлении (наждаке).

Содержание занятия:

1. Изучение процесса шлифования и его особенностей.

2. Изучение классификации, назначения абразивных кругов и материалов для их изготовления.

3. Изучение кинематики взаимодействия абразивного круга и обрабатываемой детали.

4. Изучение устройства плоскошлифовального станка и способов крепления абразивного круга.

5. Изучение шлифовального приспособления (наждака).

6. Инструктаж по охране труда и технике безопасности при работе на шлифовальных станках и приспособлениях.

7. Закрепление шлифовального круга на станке или наждаке.

8. Практическое выполнение шлифования образцов пластин из разных материалов.

9. Определение износа абразивного круга, объема снятого при шлифовании металла, коэффициента шлифования.

10. Составление отчета (эскизы плоскошлифовального станка, наждака, абразивного круга, расчеты износа абразивного круга, объема снятого с заготовки материала, коэффициента шлифования).

6 Указание форм отчетности по практике

После завершения практики обучающийся составляет отчет и сдает руководителю от кафедры на проверку. По слесарным, сварочным и станочным операциям каждый студент в процессе практики выполняет индивидуальные задания по указанию преподавателя, ведет рабочий дневник и составляет краткий отчет в объеме 20-30 стр.

Освоение практических приемов студентами оценивает непосредственно руководитель практики, что отражается в рабочей характеристике студента.

При прохождении практики в учебных лабораториях преподаватель или учебный мастер заполняет журнал

Указанные документы служат основанием для зачета практики.

В период практики для усвоения необходимого материала студентам рекомендуется пользоваться литературой в зависимости от занимаемого рабочего места.

Структура отчета:

О результатах практики студенты составляют отчет.

6.1 Отчет должен состоять из следующих разделов:

1. Слесарная практика.
2. Сварочная практика.
3. Станочная практика.

6.2 Указания по оформлению отчета

- 1 Отчет выполняется на формате А4.
- 2 Титульный лист оформляется по приведенному образцу.
- 3 Эскизы и схемы должны быть выполнены *только карандашом*, аккуратно по линейке, с соблюдением пропорций (и углов инструментов). Ксерокопии не допускаются.

4 Текстовый материал должен быть выполнен однотонно синей или черной пастой, цветные пасты не допускаются.

5 Структура отчета должна соответствовать приведенному содержанию отчета.

6.3 Содержание отчета по разделам практик

6.3.1 Слесарная практика

В отчете по слесарной практике должны быть раскрыты следующие вопросы:

1 Перечень и краткая характеристика основных слесарных операций (разметка, рубка, резка, опилование, сверление, нарезание резьбы) с указанием применяемых инструментов.

2 Характеристика основных слесарных инструментов.

2.1 Зубило (*привести эскиз, углы заточки для рубки разных металлов, марки стали, твердость*).

2.2 Напильники (*перечислить виды напильников, дать эскиз напильника, марки стали*).

2.3 Метчики и плашки (*описать конструкцию метчика и круглой плашки, дать эскиз, материал*).

6.3.2 Сварочная практика

В отчете по сварочной практике должны быть раскрыты следующие вопросы:

1 Источники сварочного тока.

(Привести принципиальную схему сварочного трансформатора и выпрямителя, описать их устройство и принцип работы.)

2 Условное обозначение электродов.

(Расшифровать условное обозначение электрода по данным индивидуального задания)

3 Типы сварных соединений и швов.

(Дать эскизы сварных соединений и швов.)

4 Выбор режимов сварки.

(По данным индивидуального задания разработать режимы сварки для конкретных условий: толщина свариваемых деталей, вид сварного шва)

5 Оборудование для газовой сварки.

(Перечислить оборудование для газовой сварки, описать их назначение и виды. По данным индивидуального задания на один вид оборудования привести схему, описать устройство и принцип действия)

6.3.3 Станочная практика

В отчете по станочной практике должны быть раскрыты следующие вопросы:

1 Назначение узлов токарно-винторезного станка.

(Дать схему токарно-винторезного станка 16К20 и перечислить основные узлы станка с их назначением.)

2 Описание процесса изготовления детали на токарном станке.

(Привести эскиз детали, выданный мастером. Применительно к этой детали перечислить необходимые виды токарных работ и используемые при этом виды резцов или др. инструментов.)

3 Назначение узлов вертикально-сверлильного станка.

(Дать схему вертикально-сверлильного станка и перечислить основные узлы станка с их назначением.)

4 Конструкция спирального сверла.

(Привести эскиз спирального сверла и описать назначение его элементов.)

7 фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по практике

Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации представлен в приложении к программе практики «Учебная технологическая практика».

8 перечень учебной литературы и ресурсов сети "Интернет", необходимых для проведения практики

Учебная литература:

1. Мычко, В. С. Токарная обработка. Справочник токаря: учебное пособие / В. С. Мычко. — Минск: РИПО, 2019. — 356 с. — ISBN 978-985-503-899-4. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/131985>
2. Барон, Ю.М. Технология конструкционных материалов: учебник для вузов/ Под ред. Ю.М.Барона. - СПб.:Питер, 2012. – 512 с., ил.
3. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учебник/ Овчинников В.В.-М.: КНОРУС, 2010. – 304 с.
4. Лихачев, В. Л. Основы слесарного дела: учебное пособие / В. Л. Лихачев. — Москва: СОЛОН-Пресс, 2016. — 608 с. — ISBN 978-5-91359-184-5. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/92979>.
5. Мычко, В. С. Слесарное дело: учебное пособие / В. С. Мычко. — Минск: РИПО, 2019. — 220 с. — ISBN 978-985-503-894-9. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/131923>

б) дополнительная литература

1. Безъязычный, В. Ф. Справочник токаря-универсала: справочник / В. Ф. Безъязычный, В. Г. Моисеев, Д. Г. Белецкий, М. Г. Шеметов; под редакцией М. Г. Шеметова, В. Ф. Безъязычного. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва: Машиностроение, 2007. — 576 с. — ISBN 978-5-217-03393-5. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/758>
2. Фещенко, В. Н. Слесарное дело. Слесарные работы при изготовлении и ремонте машин. Книга 1: учебное пособие / В. Н. Фещенко. — Вологда: Инфра-Инженерия, 2013. — 464 с. — ISBN 978-5-9729-0053-4. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/651>
3. Герасименко, А.И. Изучаем основы сварки /А.И.Герасименко. - Ростов н/Д: Феникс, 2012. -321 с.: ил. - (Самоучитель)
4. Гаврилин, А.М. Металлорежущие станки. В.2 т.Т.1: учебник / В.И.Сотников, А.Г.Схириладзе, Г.А.Харламов. -М.: Изд-кий центр Академия, 2012. -304 с.- (Сер.Бакалавриат) - 5 экз.
5. Гаврилин, А.М. Металлорежущие станки. В 2-х т.Т.2.: учебник/, В.И.Сотников, А.Г.Схиртладзе, Г.А.Харламов. - М.: Изд-кий центр Академия, 2012. - 336 с.- (Сер. Бакалавриат) - 5 экз.
6. Пикмуллин, Г.В. - Методические указания для отчета по учебной практике в мастерских: методические указания. / Г.В. Пикмуллин., А.А. Мустафин. - Казань: изд-во КГАУ, 2014. - 16 с.

Ресурсы сети интернет:

1. Электронная библиотечная система: “Лань” <http://e.lanbook.com>.
2. Интернет ресурс: Учебная, справочная литература по сварочным работам и сварочной аппаратуре для газовой и электрической сварки, иллюстрированные самоучители по газосварке. Форма доступа: www.librar.ru/topic3235.html
3. Интернет ресурс: Виды сварки, необходимые инструменты и принадлежности, дефекты и контроль Форма доступа: | www.xxlbook.ru/offerlab63223.aspx.

9 перечень информационных технологий, используемых при проведении практики, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Форма проведения занятия	Используемые информационные технологии	Перечень информационных справочных систем	Перечень программного обеспечения
			не предусмотрено

10 описание материально-технической базы, необходимой для проведения практики

Таблица 10.1 Оснащение рабочих мест учебной ознакомительной практики

Вид практики	Место проведения	Оборудование	Приспособления	Инструмент
Станочная	КГАУ, ИМ и ТС, 112 ауд.	Ток. станк – 7 шт., фрез. – 1 шт., свер. – 2 шт., мех. пила – 1 шт., заточн. стан. – 2 шт., шлиф. стан. – 1 шт.	Тиски станочные 250 мм – 2 шт., патрон токарный – 1 шт., центр вращ. – 3 шт., патрон сверл. 16 мм – 3 шт.	Резцы токарные – 6 видов по 50 шт., сверла цилиндрические 6 типоразмеров по 15 шт., сверла с коническим хвостовиком 9 типоразмеров по 10 шт., метчики машинно-ручные 5 типоразмеров по 5 комплектов, плашки 6 типоразмеров по 10 шт., сверла центровочные 10 шт., круги шлифовальные 2 типоразмера по 2 шт., полотно ножовочное машинное 10 шт., воротки для метчиков 3 типоразмера по 5 шт., воротки для плашек 3 типоразмера по 5 шт., щетки-сметки 7 шт., рукавицы 10 пар.
Сварочная	КГАУ, ИМ и ТС, 305 ауд.	4 сварочных постов: сварочные трансформаторы ТДМ-300 – 2 шт., сварочный выпрямитель ВДУ-506 – 1 шт., балластный реостат – 1 шт., св.инвертор – 1 шт.	Стол сварщика – 5 шт., вытяжная вентиляция, тиски слесарные 1 шт.	Защитные маски 6 шт., электрододержатели – 5 шт., костюмы сварщика 6 шт., рукавицы 6 пар, электроды 4 типа по 25 кг, молотки 5 шт., щетки металлические 4 шт., щетки-сметки 4 шт.

Слесарная	КГАУ, ИМ и ТС, 112 ауд.	Слесарный верстак – 14 шт., станок настольно сверлильный – 1 шт.	Тиски слесарные 14 шт., точило на два круга 1 шт.	Напильники 5 типов по 25 шт., наборы слесарные 8 шт., патроны слесарные 2 типоразмера по 3 шт., сверла цилиндрические 6 типоразмеров 15 шт., метчики машинно-ручные 5 типоразмеров по 15 комплектов, плашки 6 типоразмеров по 15 шт., круги заточные 2 типоразмера по 2 шт., полотно ножовочное ручное 100 шт., воротки для метчиков 3 типоразмера по 15 шт., воротки для плашек 3 типоразмера по 15 шт., ножницы по металлу ручные 8 шт., щетки-сметки 8 шт., щетки металлические 8 шт., рукавицы 30 пар.
-----------	-------------------------	--	---	--