

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-
интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации



СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя: гл. конструктор

ООО «НПП «Завод МДУ»

Зобнин В.Ф.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по УР:

Лебедева И.П.

Специальность: 15.02.08 –Технология машиностроения

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Базовая подготовка

Новокузнецк

Рассмотрено на заседании
Методической (цикловой) комиссии
Председатель МК
_____/ Возжаева Т.А/
Протокол № ____ от _____ 201_г.

Программа практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения, утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2014г №350, а также в соответствии с учебным планом по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 – Технология машиностроения, утверждённого директором НГГТКИ Агарковым Н. Н. от 26. 05. 2016г.

Организация-разработчик рабочей программы:

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение «Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-интернат» Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

Разработчики рабочей программы:

Разработчики рабочей программы:

Возжаева Т.А. - преподаватель высшей категории

Михайлов Н.Н. – преподаватель высшей категории

Костенко Н.В. - преподаватель первой категории

Маянская А.С. - преподаватель первой категории

Ларьков Ю.П. - мастер производственного обучения

Рецензент: Зобнин В. Ф. – главный конструктор ООО НПП «Завод МДУ»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	10
3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	12
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	35
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	42
ЛИСТ ДОПНЕНИЙ И ИЗМЕНЕНИЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	47

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы учебной практики

Рабочая программа учебной практики является частью адаптированной образовательной программы среднего профессионального образования подготовки специалистов среднего звена (далее АОП СПО ПССЗ) в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.08 «Технология машиностроения» (базовой подготовки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): разработка технологических процессов изготовления деталей машин; участие в организации и руководстве производственной деятельностью структурного подразделения; выполнение работ по профессии 18452 «Слесарь - инструментальщик».

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании в рамках реализации программ переподготовки кадров в учреждениях СПО.

1.2. Цели и задачи учебной практики

Целями учебной практики являются:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных дисциплин и междисциплинарных курсов профессионального модуля;
- приобретение обучающимися общих и профессиональных компетенций, как нового образовательного результата и комплексное освоение ими вида профессиональной деятельности.
- приобретения практического опыта выполнения слесарной обработки сборки и ремонта деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- приобретения практического опыта разработки технологических процессов изготовления деталей машин;
- приобретения практического опыта организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения.

1.3 Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен:

ВПД	Требования к умениям
ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.	<p>Иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none">– использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;– выбора методов получения заготовок и схем их базирования;– составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;– разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;– разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">– читать чертежи;– анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;– определять тип производства;– проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;– определять виды и способы получения заготовок;– рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;– рассчитывать коэффициент использования материала;– анализировать и выбирать схемы базирования;– выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;– составлять технологический маршрут изготовления детали;– проектировать технологические операции;– разрабатывать технологический процесс изготовления детали;

	<ul style="list-style-type: none"> – выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; – рассчитывать режимы резания по нормативам; – рассчитывать штучное время; – оформлять технологическую документацию; – составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; – использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов
	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; – показатели качества деталей машин; – правила обработки конструкции детали на технологичность; – физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; – методику проектирования технологического процесса изготовления детали; – типовые технологические процессы изготовления деталей машин; – виды деталей и их поверхности; – классификацию баз; – виды заготовок и схемы их базирования; – условия выбора заготовок и способы их получения; – способы и погрешности базирования заготовок; – правила выбора технологических баз; – виды обработки резания; – виды режущих инструментов; – элементы технологической операции; – технологические возможности металлорежущих станков; – назначение станочных приспособлений; – методику расчета режимов резания; – структуру штучного времени; – назначение и виды технологических документов; – требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению

	<ul style="list-style-type: none"> – технической документации; – методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании; – состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении
<p>ПМ.02 Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения</p>	<p>Иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – участия в планировании и организации работы структурного подразделения; – участия в руководстве работой структурного подразделения; – участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения;
	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – рационально организовывать рабочие места, участвовать в расстановке кадров, обеспечивать их предметами и средствами труда; – рассчитывать показатели, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования; – принимать и реализовывать управленческие решения; – мотивировать работников на решение производственных задач; – управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками;
	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; – принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; – принципы делового общения в коллективе
<p>ПМ.04 Выполнение работ по профессии 18452 «Слесарь-инструментальщик»</p>	<p>Иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; – сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; – ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – обеспечить безопасность работ; – выполнять слесарную обработку деталей с

	<p>применением специальной оснастки;</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента; – выполнять закалку простых инструментов; – изготавливать, регулировать и ремонтировать точные и сложные приспособления и инструменты (штампы).
	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – технику безопасности при работе; – назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительного инструмента и приспособлений; – устройство применяемых металлообрабатывающих станков различных типов; – свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; – способы термической обработки и контроля качества термической обработки; – конструктивные особенности штампов; – все виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении штампов.

1.4. Место практики в структуре АОП

Содержание учебной практики является логическим продолжением раздела АОП:

Раздел 1 УП.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Раздел 2 УП.02.01 Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения

Раздел 3 УП.04.01 Выполнение работ по профессии 18452 "Слесарь-инструментальщик"

Учебная практика по профессиональным модулям ПМ.01 Технологические процессы изготовления деталей машин и ПМ.02 Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения; ПМ. 04 Выполнение работ по профессии

«Слесарь инструментальщик» служит основой для последующего прохождения преддипломной практики, а также формирования профессиональной компетентности в профессиональной области на рынке труда.

1.5. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами практики в объеме 432 часа: в том числе

учебной практики (практика по профилю специальности) в рамках освоения ПМ.01 – 36ч;

учебной практики (практика по профилю специальности) в рамках освоения ПМ.02 – 36ч;

учебной практики (практика по рабочей профессии) в рамках освоения ПМ04– 360 ч.

Распределение разделов и тем по часам приведено в тематическом плане.

Базой практики является механические мастерские и учебные кабинеты колледжа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей АОП СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД): разработка технологических процессов изготовления деталей машин; участие в организации и руководстве производственной деятельностью структурного подразделения; выполнение работ по профессии 18452 «Слесарь - инструментальщик»., необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций:

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.
ОК 4.	Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
ПК 1.1.	Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.
ПК 1.2.	Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.
ПК 1.3.	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК 1.4.	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.
ПК 1.5.	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей
ПК 2.1.	Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.
ПК 2.2.	Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.
ПК 2.3.	Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ПК 4.1	Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
ПК 4.2	Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента
ПК 4.3	Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Код ПК	Наименование разделов профессионального модуля	Количество часов по разделу	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
		36	Раздел 1 Технологические процессы изготовления деталей машин		
ПК 1.1. ПК 1.2 ПК 1.3	Раздел 1.1. Технологические процессы изготовления деталей машин	18	1. Проектирование заготовок для различных деталей. 2. Подбор средств технологического оснащения при проектировании технологических операций для различных деталей. 3. Оформление технологической документации при проектировании технологических процессов изготовления деталей.	Тема 1.1. Проектирование заготовок для изготовления деталей	6
Тема 1.2. Подбор технологического оснащения для проектируемых операций механической обработки деталей				6	
Тема 1.3 Оформление				6	

				технологической документации	
ПК 1.1. ПК 1.3. ПК 1.4 ПК 1.5	Раздел 1.2. Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении	18	Выполнение работ по настройке станка: 1. Работа с пультом управления станка 2. Составление и отработка управляющих программ для деталей различной сложности.	Тема 2.1 Работа на фрезерном станке с ЧПУ VM133	36
		36	Раздел 2 Участие в организации и руководстве производственной деятельностью в рамках структурного подразделения		
ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3	Раздел 2.1 Менеджмент	12	1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения. 2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения 3. Организовывать собственную деятельность. Брать на себя ответственность за подчиненных, за результат выполнения заданий. 4. Руководить работой структурного подразделения	Тема 2.1.1 Организационное проектирование	6
			1. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них	Тема 2.1.2 Управленческое	6

			<p>ответственность.</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий 3. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями 4. Использовать информационно-коммуникативные технологии. 5. Составлять документацию по управлению. 	общение. Технология организации и проведения делового совещания	
ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3	Раздел 2.2 Планирование и организация деятельности структурного подразделения. Управление персоналом.	18	<ol style="list-style-type: none"> 1.Производственная структура предприятия: состав основных и вспомогательных цехов, обслуживающих хозяйств машиностроительного предприятия; общая схема технологического процесса. 2.Функции, задачи, структура подразделений основного производства, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия. 3.Особенности технологического процесса. 4.Предложения по улучшению работы подразделений основного производства 	Тема 2.2.1 Организация деятельности подразделений основного производства	6
			<ol style="list-style-type: none"> 1.Функции, задачи, структура подразделений вспомогательного производства, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия. 2.Предложения по улучшению работы подразделений вспомогательного производства 	Тема 2.2.2 Организация деятельности подразделений вспомогательного	6

			3.Функции, задачи, структура обслуживающих хозяйств, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия 4.Предложения по улучшению работы обслуживающих хозяйств	производства и обслуживающих хозяйств.	
			1.Изучение методов и стилей руководства мастера (начальника участка) в структурном подразделении 2.Изучение работы мастера (начальника участка) в сфере мотивации работников структурного подразделения	Тема 2.2.3 Методы управления персоналом и стили руководства в структурном подразделении	6
ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3	Раздел 2.3 Экономика отрасли	12	Расчёт показателей эффективности использования основного капитала	Тема 2.3.1 Основной капитал и его роль в производстве.	2
			Расчёт показателей эффективности использования оборотного капитала	Тема 2.3.2. Оборотный капитал предприятия.	2
			Расчет нормативов труда на предприятиях машиностроительной отрасли	Тема 2.3.3 Кадры организации, нормирование и производительность труда.	2
			Расчет заработной платы работника на предприятиях машиностроительной отрасли	Тема 2.3.4 Формы и системы оплаты труда.	2

			Расчет себестоимости продукции машиностроительной отрасли	Тема 2.3.5 Издержки производства и реализации продукции.	2
			Расчет показателей эффективности деятельности подразделения, предприятия	Тема 2.3.6 Основные показатели деятельности организации.	2
		360	Раздел 3 Выполнение работ по профессии 18452 «Слесарь - инструментальщик»		
ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 43	Раздел 3.1 Основы слесарных, сборочных и ремонтных работ	72	1. Работа со штангенинструментом 2. Работа с микрометрическим инструментом	Тема 3.1.1 Работа с контрольно-измерительным инструментом	6
			1. Разметка плоскостная. 2. Разметка пространственная.	Тема 3.1.2 Разметка	6
			1. Резание слесарной ножовкой, ручными рычажными ножницами.	Тема 3.1.3 Резание металла	6
			1. Правка листового, полосового и круглого проката 2. Гибка листового, полосового и круглого проката.	Тема 3.1.4 Правка, гибка, рубка	6

			3. Рубка по уровню губок тисков, разрубание металла, вырубание контуров.		
			1. Опиливание плоских и криволинейных поверхностей	Тема 3.1.5 Опиливание металла	6
			1. Сверление и рассверливание сквозных и глухих отверстий. 2. Зенкерование отверстий. 3. Зенкование отверстий. 4. Развертывание отверстий. 5. Цекование отверстий.	Тема 3.1.6 Сверление, зенкерование, развертывание	6
			1. Нарезание резьбы плашкой. 2. Нарезание резьбы метчиком.	Тема 3.1.7 Нарезание резьбы	6
			1. Склепывание листов заклепками с круглой и потайной головками.	Тема 3.1.8 Клепка	6
			1. Распиливание отверстий и пазов. 2. Припасовка деталей.	Тема 3.1.9 Распиливание и припасовка	12
			1. Изготовление изделий, требующих выполнения слесарных операций (КПР)	Тема 3.1.10 Комплексные работы	12
Раздел 3.2 Изготовление макетов приспособлений и механизмов	288	1. Изготовление макетов кривошипно-шатунных механизмов 2. Изготовление макетов эксцентриковых механизмов 3. Изготовление макетов приспособлений 4. Изготовление макетов простых штампов	Тема 3.2.1 Токарная обработка деталей	120	
			Тема 3.2.2 Фрезерная обработка деталей:	120	
			Тема 3.2.3 Слесарно – сборочные работы	48	

			5. Выполнение ремонтных работ		
--	--	--	-------------------------------	--	--

3.2. Содержание учебной практики

Наименование разделов профессионального модуля и тем производственной практики	Содержание работ	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
	Раздел 1 Технологические процессы изготовления деталей машин	36	
Раздел 1.1 Технологические процессы изготовления деталей машин	Виды работ: 1. Проектирование заготовок для различных деталей. 2. Оформление технологической документации при проектировании технологических процессов изготовления деталей.	18	
Тема 1.1 Проектирование заготовок для изготовления деталей	Содержание: 1. Проектирование заготовок из проката. 2. Проектирование поковки (штамповки). 3. Проектирование отливки	6	3

Тема 1.2 Подбор технологического оснащения для проектируемых операций механической обработки деталей	Содержание: 1. Подбор универсальных и специальных приспособлений 2. Подбор режущего инструмента. 3. Подбор средств измерений.	6	3
Тема 1.3 Оформление технологической документации	Содержание: 1. Оформление титульного листа ТЛ. 2. Оформление маршрутной карты МК. 3. Оформление операционных карт ОК и карт эскизов КЭ.	6	3
Раздел 1.2 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении	Виды работ: Выполнение работ по настройке станка: 1. Работа с пультом управления станка 2. Составление и отработка управляющих программ для деталей различной сложности.	18	
Тема 2.1 Работа на фрезерном станке с ЧПУ VM133	Содержание: 1. Работа с пультом управления станка с ЧПУ. <i>Изучение основы работы на станке с ЧПУ</i> 2. Программирование в диалоговом режиме. <i>Использование диалогового</i>	18	3

	<p><i>окна при работе со станком.</i></p> <p>3. Программирование в текстовом режиме. <i>Создание текста программы для обработки простой детали</i></p> <p>4. Программирование криволинейной траектории инструмента. <i>Использование сложных функций при написании программы.</i></p> <p>5. Программирование циклов обработки. Программирование обработки прямоугольного кармана с использованием функции G86</p> <p>6. Программирование циклов обработки. Программирование обработки круглого кармана с использованием функции G87</p>		
ИТОГО	36		
Промежуточная аттестация по УП.01.01 в форме дифференцированного зачета			
	Раздел 2 Планирование и организация работы структурного подразделения		
Раздел 2.1 Менеджмент Тема 2.1.1 Организационное проектирование	Содержание: 1. Структура и принципы управления 2. Определение и анализ ОС и ОСУ на примере конкретных	6	3

	предприятий. 3. Составление заданной структуры организации		
Тема 2.1.2 Управленческое общение. Технология организации и проведения делового совещания	Содержание: 1. Задачи и классификация деловых совещаний. 2. Планирование проведения совещаний. 3. Технология проведения делового совещания. Индивидуальная работа по составлению плана совещания. 4. Практическое проведение совещания с группой	6	3
Раздел 2.2 Планирование и организация деятельности структурного подразделения. Управление персоналом. Тема 2.2.1 Организация деятельности подразделений основного производства	Содержание: 1. Состав цехов основного производства: заготовительные; обрабатывающие; сборочные. 2. Производственная структура предприятия: состав основных и вспомогательных цехов, обслуживающих хозяйств машиностроительного предприятия; общая схема технологического процесса. 3. Функции, задачи, структура подразделений основного	6	3

	<p>производства, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия.</p> <p>4. Особенности технологического процесса.</p>		
<p>Тема 2.2.2 Организация деятельности подразделений вспомогательного производства и обслуживающих хозяйств.</p>	<p>1. Состав вспомогательных цехов: инструментальный; ремонтный; энергетический.</p> <p>2. Функции, задачи, структура подразделений вспомогательного производства, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия.</p> <p>3. Состав обслуживающих хозяйств на предприятии: складское хозяйство; энергетическое хозяйство; транспортное хозяйство; центральная лаборатория.</p> <p>4. Функции, задачи, структура обслуживающих хозяйств, их взаимосвязь с другими подразделениями предприятия</p>	6	3
<p>Тема 2.2.3 Методы управления персоналом и стили руководства в структурном подразделении</p>	<p>1. Изучение методов и стилей руководства мастера (начальника участка) в структурном подразделении</p> <p>2. Изучение работы мастера (начальника участка) в сфере</p>	6	3

	мотивации работников структурного подразделения		
Раздел 2.3 Экономика отрасли		12	
Тема 2.3.1 Основной капитал и его роль в производстве.	<p>Содержание: Решение задач:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение первоначальной стоимости объекта основных средств; - определение среднегодовой стоимости основных средств; - определение физического износа объекта основных средств; - определение остаточной стоимости объекта основных средств; - определение коэффициента износа и коэффициента годности объектов основных средств; - определение годовых сумм амортизации объектов основных средств; - определение коэффициентов экстенсивного и интенсивного использования объектов основных средств. 	2	
Тема 2.3.2. Оборотный капитал предприятия.	<p>Содержание: Решение задач:</p>	2	

	<ul style="list-style-type: none"> - определение оборотных средств; - определение среднеквартальных и среднегодовых остатков оборотных средств; - определение коэффициента оборачиваемости; - определение продолжительности одного оборота в днях; - определение потребности в оборотных средствах. 		
<p>Тема 2.3.3 Кадры организации, нормирование и производительность труда.</p>	<p>Содержание: Решение задач:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение нормы времени на выполнение единицы работы; - определение нормы выработки; - определение нормы численности рабочих; - определение показателей производительности труда. 	2	
<p>Тема 2.3.4 Формы и системы оплаты труда.</p>	<p>Содержание: Решение задач:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение заработной платы при простой повременной системе оплаты труда; - определение заработной платы 	2	

	<p>при повременно-премиальной системе оплаты труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение заработной платы при прямой сдельной системе оплаты труда; - определение заработной платы при сдельно-прогрессивной системе оплаты труда; - определение заработной платы при аккордной системе оплаты труда. 		
<p>Тема 2.3.5 Издержки производства и реализации продукции.</p>	<p>Содержание: Решение задач:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение цеховой, производственной и полной себестоимости; - составление калькуляции; - группировка расходов по статьям; - определение сметы расходов 	2	
<p>Тема 2.3.6 Основные показатели деятельности организации.</p>	<p>Содержание: Решение задач:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определение производственной мощности; - определение выработки продукции на одного рабочего; - определение прибыли 	2	

	предприятия; - определение рентабельности предприятия;		
Промежуточная аттестация по УП.02.01 в форме дифференцированного зачета			
	Раздел 3 Выполнение работ по профессии 18452 "Слесарь-инструментальщик"	360	
Раздел 3.1 Основы слесарных, сборочных и ремонтных работ		72	
Тема 3.1.1	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Работа со штангенинструментом 2. Работа с микрометрическим инструментом <p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение эскиза 2. Измерение деталей учебных приспособлений штангенинструментом и микрометрическим инструментом 3. Нанесение размеров на эскиз детали 	6	2
Тема 3.1.2 Разметка	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разметка плоскостная. 	6	2

	<p>2. Разметка пространственная.</p> <p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Нанесение различных типов рисок(параллельных, перпендикулярных, под углом, сопряжений) на плоских деталях 2. Разметка контуров детали по чертежу с построением от базовых рисок 3. Построение замкнутых контуров 		
Тема 3.1.3 Резание металла	<p>Виды работ:</p> <p>Резание слесарной ножовкой, ручными рычажными ножницами.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вырезание тонколистовой детали сложного контура ручными ножницами 2. Резание заготовок рычажными ножницами для изготовления коробок, совков, хомутов 3. Резка труб и круглого проката слесарной ножовкой 	6	2
Тема 3.1.4 Правка, гибка, рубка	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Правка листового, полосового и круглого проката 	6	2

	<p>2. Гибка листового, полосового и круглого проката.</p> <p>3. Рубка по уровню губок тисков, разрубание металла, вырубание контуров.</p>		
<p>Тема 3.1.5 Опиливание металла</p>	<p>Виды работ: Опиливание плоских и криволинейных поверхностей</p>	<p>6</p>	<p>2</p>
	<p>Содержание: Опиливание заготовок для последующей обработки отверстий и изготовления учебных работ(комплексные работы):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Отработка рабочего положения и балансировка напильника. 2.Опиливание широких плоских поверхностей продольным и перекрестным штрихом 3.Опиливание параллельных плоских поверхностей 4.Опиливание сопряженных плоских 		

	<p>поверхностей под углом 90° (внешним),</p> <p>5.Опиливание сопряженных плоских поверхностей под углом 90° (внутренним)</p> <p>6.Опиливание открытых плоских сопряженных поверхностей с выдерживанием углов.</p> <p>7.Опиливание закрытых плоских сопряженных поверхностей с выдерживанием углов.</p> <p>8.Опиливание узких плоских поверхностей с использованием приспособлений</p> <p>9.Опиливание цилиндрических поверхностей, внутренних и наружных радиусов</p> <p>10.Опиливание по шаблону</p>		
Тема 3.1.6 Сверление, зенкерование, развертывание	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Сверление и рассверливание сквозных и глухих отверстий. 2.Зенкерование отверстий 3.Зенкование отверстий 4.Развертывание отверстий 5.Цекование отверстий <p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Настройка станка Выбор 	6	2

	<p>сверл. Выбор режимов резания</p> <p>2. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий в плоских заготовках</p> <p>3. Зенкование и цекование отверстий под головки винтов в призматических заготовках</p>		
Тема 3.1.7 Нарезание резьбы	<p>Виды работ:</p> <p>1. Нарезание резьбы плашкой.</p> <p>1. Нарезание резьбы метчиком</p> <hr/> <p>Содержание:</p> <p>1. Правила подбора сверл при нарезании внутренней резьбы</p> <p>2. Нарезание внутренней резьбы в сквозных отверстиях.</p> <p>3. Нарезание внутренней резьбы в глухих отверстиях.</p> <p>4. Обработка стержней под нарезание наружной резьбы. Нарезание наружной резьбы плашкой.</p>	6	2
Тема 3.1.8 Клепка	<p>Виды работ:</p> <p>1. Склепывание листов заклепками с круглой и потайной головками</p>	6	2

	<p>Содержание: Подготовка листов под склепывание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разметка и сверление отверстий под заклепки 2. Осаживание листов 3. Формирование головок 		
Тема 3.1.9 Распиливание и припасовка	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Распиливание отверстий и пазов 2. Припасовка деталей 	12	2
	<p>Содержание: Изготовление шаблона и контршаблона «Ласточкин хвост», шаблона-высотомера на измерение прямоугольного выступа,.</p>		
Тема 3.1.10 Комплексные работы	<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Изготовление изделий, требующих выполнения слесарных операций (КПР) 	12	3
	<p>Содержание: Изготовление калибра на соосность. Контрольно-проверочная работа</p>		
<p>Раздел 3.2 Изготовление макетов приспособлений и механизмов</p>	<p>Виды работ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Изготовление макетов кривошипно-шатунных механизмов 2. Изготовление макетов эксцентриковых механизмов 	288	

	<p>3. Изготовление макетов приспособлений</p> <p>4. Изготовление макетов простых штампов</p> <p>5. Выполнение ремонтных работ</p>		
<p>Тема 3.2.1 Токарная обработка деталей</p>	<p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Приемы настройки токарного станка 2. Наладка станка на обработку цилиндрических поверхностей 3. Наладка станка на подрезку и центрование торцов, сверление отверстий 4. Наладка станка на обработку наружных ступенчатых поверхностей 5. Наладка станка на растачивание сквозных, глухих, ступенчатых отверстий 6. Наладка станка на обработку эксцентриков 7. Наладка станка на нарезание внутренней и наружной резьбы метчиками и плашками 8. Наладка станка на нарезание внутренней и наружной резьбы резцами 	120	3

	9. Наладка станка на точение конусных поверхностей		
Тема 3.2.2 Фрезерная обработка деталей:	<p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Приемы настройки фрезерного станка 2. Наладка универсально - фрезерного станка на обработку широких граней призматических деталей 3. Наладка горизонтально - фрезерного станка на обработку узких граней призматических деталей 4. Наладка универсально - фрезерного станка на обработку уступов 5. Наладка универсально - фрезерного станка на обработку пазов 	120	3
Тема 3.2.3 Слесарно – сборочные работы	<p>Содержание:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разметка заготовок под обработку отверстий, пазов, криволинейных поверхностей, фасок. 2. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий под винты и штифты 	48	3

	3. Нарезание резьбы. 4. Опиливание пазов, криволинейных поверхностей 5. Сборка макетов, проверка работоспособности 6. Выполнение ремонтных работ. Ремонт цеховых приспособлений, станков, инструментов		
Промежуточная аттестация по УП 04.01 в форме дифференцированного зачета			
ИТОГО	432		

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Материально-техническое обеспечение

Реализация рабочей программы учебной практики требует наличия учебных мастерских слесарной и механической обработки деталей, а так же учебных кабинетов с возможностью использования пакетов прикладных программ.

УП.01.01: реализация программы учебной практики предполагает наличие лабораторий: технологического оборудования и оснастки; автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем с ЧПУ:

Оборудование лаборатории технологического оборудования и оснастки:

- сверлильный станок «IXION» - 1 шт.,
- заточной станок
- «EINSPANNEN» - 1 шт.,
- станок токарный LZ 16-10 – 1 шт.
- сверлильный станок (напольный) – 1 шт.
- заточной станок – 1 шт.
- компрессор – 1 шт.
- лучковая пила – 1 шт.
- фрезерный станок напольный С-20 – 1 шт.,
- ящик для инструмента – 1 шт.
- микрометры гладкие МК 0-25- 5 МК 25-50 ГОСТ 6507-90-5 шт.,
- угломеры типа 1-2 ГОСТ 5378-88 – 5 шт.,
- штативы ШМ-ШГОСТ 10197-70 – 2 шт.,
- головки измерительные ИИГ ГОСТ18833-73 – 2 шт.,
- комплект режущего инструмента – 1 шт.,
- трехкулачковый патрон – 3 шт.,
- четырехкулачковыйсамоцентрирующий патрон – 1 шт.,
- поводковый патрон – 1 шт.,

- неподвижный люнет – 1 шт.,
- подвижный люнет – 1 шт.,
- делительная головка УДГ-250 – 2 шт.,
- поворотный стол – 1 шт.,
- макеты учебных приспособлений – 5 шт.,
- комплект токарных резцов – 1 шт.,
- комплект спиральных сверл – 1 шт.,
- штангенциркули – 5 шт.,
- комплект фрез – 1 шт.;

Оборудование лаборатории автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем с ЧПУ:

- автоматизированное рабочее место преподавателя (Процессор Corei5 7600К, оперативная память объемом 16 Гб, монитор 23”),
- автоматизированное рабочее место обучающегося -12 шт., (Процессор Corei3 4330, оперативная память объемом 8 Гб) – 12 шт.,
- программное обеспечение общего и профессионального назначения, в том числе: ПО КОМПАС-3D v16-17; ПО T-FLEX;
- специализированная эргономичная мебель для работы за компьютером,
- доска учебная – 1 шт.
- стол 2-х местный – 8 шт.
- трибуна – 1 шт.

Технические средства обучения:

- проектор – 1 шт.,
- экран - 1 шт.

УП.02.01: реализация программы учебной практики предполагает наличие учебного кабинета экономики отрасли и менеджмента.

Оборудование учебного кабинета:

- автоматизированное рабочее место преподавателя(ноутбук) – 1 шт.,
- доска учебная – 1 шт.,
- стол 2-х местный – 8 шт.;

- стул – 12 шт.;
- индивидуальные планшеты – 10 шт.;

УП.04.01: реализация программы учебной практики предполагает наличие мастерских слесарной и механической.

Оборудование мастерской слесарной:

- заточной станок для сверл – 1 шт.,
- сверлильный станок (напольный) – 1 шт.,
- токарный станок – 1 шт.,
- верстак одноместный – 6 шт.,
- верстак 2 –х местный – 2 шт.,
- ящик для инструментов – 1 шт.,
- доска переносная – 1 шт.,
- тиски – 8 шт.,
- комплекты слесарных инструментов – 8 шт.

Оборудование мастерской механической:

- сверлильный станок «IXION» - 1 шт.,
- заточной станок «EINSPANNEN» - 1 шт.,
- станок токарный LZ 16-10 – 1 шт.,
- сверлильный станок (напольный) – 1 шт.,
- заточной станок – 1 шт.,
- компрессор – 1 шт.,
- лучковая пила – 1 шт.,
- твердомер – 1 шт.;
- фрезерный станок напольный С-20 – 1 шт.,
- ящик для инструмента – 1 шт.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Ермолаев, В.В. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин : учебник для СПО / В.В. Ермолаев, А.И. Ильянков.-2-е

- изд., стер.- Москва: Академия, 2017.- 331с.- (Профессиональное образование). –Текст: непосредственный
2. Кнышова, Е.Н. Менеджмент: учебное пособие для среднего профессионального образования / Е.Н. Кнышова. – Москва : ФОРУМ ; ИНФРА – М, 2015. – 302с.- (Профессиональное образование).- Текст: непосредственный.
 3. Череданова Л.Н. Основы экономики и предпринимательства : учебник для СПО / Л.Н. Череданова.- 17- изд., стер. -Москва: Академия, 2017.- 218 с.- (Профессиональное образование).- Текст: непосредственный.
 4. Покровский Б. С. Слесарно-сборочные работы : учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / Б. С. Покровский. 10-е изд., стер. Москва: Издательский центр «Академия», 2016. 352 с- Текст: электронный.

Дополнительные источники:

1. Босинзон, М.А. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением : учебник для СПО / М.А. Босинзон. - Москва: Академия, 2017.-382с.- (Профессиональное образование).-Текст: непосредственный.
2. Ермолаев, В.В. Технологическая оснастка : учебник для СПО / В.В. Ермолаев.- Москва Академия, 2018.-266с.- (Профессиональное образование). –Текст: непосредственный.

Периодические издания:

1. Журнал «Вестник машиностроения» [Электронный ресурс] – режим доступа http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik_mashinostroeniya/
2. Журнал "Конструктор машиностроитель". [Электронный ресурс] – режим доступа <http://www.konstruktor.net/>
3. Журнал "Технология машиностроения". [Электронный ресурс] – режим доступа http://www.ic-tm.ru/info/o_gurnale

Интернет-ресурсы:

Интернет ресурсы:

1. ЮРАЙТ : электронная библиотечная система: сайт. – Москва, 2018. – URL: <https://biblio-online.ru>.
2. eLIBRARY.RU : научная электронная библиотека : сайт. – Москва, 2000. - URL: <https://elibrary.ru> – Режим доступа: для зарегистрир. пользователей. – Текст : электронный.
3. Техническая литература [Электронный ресурс] – режим доступа <http://www.tehlit.ru/>, свободный. – Заглавие с экрана
4. <http://www.gost.ru/wps/portal/>-официальный сайт национального органа по стандартизации.

4.3 Общие требования к организации учебной практики обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и преподавателями профессионального цикла. Реализация программ модулей предполагает рассредоточенную учебную практику:

- по рабочей профессии **ПМ.04** в 1-2 семестре;
- по профилю специальности ПМ.01 в 5 семестре;
- по профилю специальности ПМ.02 в 4 семестре;

Практика является обязательным разделом АОП. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико – ориентированную подготовку обучающихся. Реализация программ модулей предполагает рассредоточенную учебную практику. Проведение учебной практики организовано в учебных кабинетах: «Технология машиностроения» и лабораторий «Технологическое оборудование и оснастка»; «Автоматизированное проектирование технологических процессов и программирования систем ЧПУ», учебного кабинета экономики отрасли и менеджмента, слесарной и механической мастерских. Занятия проводятся в форме, позволяющей получить практические навыки, необходимые для осуществления будущей деятельности (рассмотрение конкретных ситуаций, изучение и оценка основных факторов и критериев). Консультационная

помощь обучающимся осуществляется при проведении дополнительных занятий и консультаций. Формой промежуточной аттестации по учебной практике является дифференцированный зачет. Результаты прохождения учебной практики по модулям учитываются при проведении квалификационных экзаменов.

Профессиональное обучение обучающихся с ограниченными возможностями здоровья осуществляется на основе образовательной программы, адаптированной для обучения указанных обучающихся в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида. Для обеспечения доступности образования обучающимися данной группы создаются специальные условия.

4.3.1 Специальные условия и образовательные технологии, используемые для освоения содержания рабочей программы учебной практики

1. Специальные технические средства:

- Компьютер;
- Средства видеоподдержки учебного процесса (видеопроектор).

2. Специальные образовательные и реабилитационные технологии:

ОТО – ординарные технологии обучения:

2.1 Для слабослышащих – видеоматериал, инструкции по выполнению работ на бумажном носителе;

- Слайды, презентации;
- Учебные фильмы;
- Инновационные лекции, используемые научные методы познания, подачи и изложения материала: лекция вдвоём, лекция пресс-конференция, лекция-визуализация, лекция-конференция, лекция-провокация – данные методы ориентированы на психофизические особенности контингента обучающихся:

2.2 ИТО – интенсивные технологии обучения:

- Технологии исследовательской и проблемной ориентации: проблемно-поисковый метод, деловая игра, решение проблемных задач и т.д.;
- Технологии графического, матричного и стенографического сжатия информации: опорные конспекты;
- Технологии тотальной индивидуализации через свободный выбор выстраивания индивидуальной образовательной траектории: самостоятельная работа;
- Коммуникативные технологии: взаимообучение, диалог, дискуссия.

2. *Формы организации занятий:*

- групповая, парная, индивидуальная,
- организация смены деятельности: время отдыха, выполнение расслабляющих, физических упражнений, предоставление материала в форме, способствующей концентрации внимания и т.п.
- система мер, направленных на устранение или возможно более полную компенсацию ограничений жизнедеятельности.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство учебной практикой осуществляют мастера производственного обучения и преподаватели профессиональных циклов. Преподаватели, осуществляющие руководство учебной практикой, должны иметь высшее профессиональное образование по специальности и квалификационную категорию не ниже первой. Мастера: наличие 5–6 квалификационного разряда с опытом работы в организациях соответствующей профессиональной сферы.

Профессиональное обучение обучающихся с ограниченными возможностями здоровья осуществляется на основе образовательной программы, адаптированной для обучения указанных обучающихся в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида. Для обеспечения доступности образования обучающимися данной группы создаются специальные условия.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные ПК с приращением ОК в рамках ВПД)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии; Эффективность выполнения заданий в рамках обучения по специальности.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин; - оценка эффективности и качества выполнения;	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	- решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин;	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- эффективный поиск необходимой информации; использование различных источников, включая электронные	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные	- работа на станках с ЧПУ; - использование информационных	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью

технологии для совершенствования профессиональной деятельности.	технологий как средства повышения эффективности собственной деятельности и профессионального саморазвития.	обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Результативность общения с коллегами, руководством, социальными партнерами. Успешность применения на практике коммуникативных качеств личности в процессе общения с сокурсниками, педагогами, сотрудниками, руководством, работодателем. Соблюдение принципов профессиональной этики	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.	Соблюдение принципов целеполагания. Оптимальность решения организационных задач. Использование методов стимулирования деятельности членов профессионального коллектива. Оценивание уровня ответственности за результат деятельности	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Самоорганизация по освоению профессиональных компетенций во внеучебное время. Самостоятельное освоение дополнительных профессиональных компетенций. Участие в профессиональных конкурсах, способствующих личностному развитию.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Мониторинг и анализ инноваций в области профессиональной деятельности.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	– точность и скорость чтения чертежей; - умело использует конструкторскую документацию при проектировании технологических процессов.	Наблюдение за конкретными действиями обучающихся в ходе выполнения практических заданий и их презентаций. Анализ конкретных умений и знаний при выполнении

ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.	Самостоятельный и обоснованный выбор методов получения заготовок и схемы их базирования.	основных действий модуля. Текущая оценка реальных конкретных умений и знаний при выполнении лабораторных и практических знаний. Комплексная итоговая оценка освоенных компетенций. Комплексный экзамен по профессиональному модулю.
ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснованный выбор способов обработки поверхностей; - обоснованный выбор технологического оборудования и оснастки; - обоснованное назначение и расчет режимов резания и нормы времени; - точность и грамотность оформления технологической документации. 	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике
ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.	<ul style="list-style-type: none"> - точность и скорость составления управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании 	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике
ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей	<ul style="list-style-type: none"> - обоснованный выбор и грамотное использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской и технологической документации и проектирования технологических процессов 	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике
ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.	<ul style="list-style-type: none"> - точность и грамотность планирования численного и профессионального состава работников структурного подразделения; - обоснованность выбора режима труда и отдыха. - правильность расчета показателей, 	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике

	характеризующих эффективность работы персонала производственного подразделения.	
ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.	- ясность и аргументированность изложения собственной позиции этапов управления структурным подразделением; - обоснованность принятия и реализации управленческих решений; - обоснованность выбора методов управления в профессиональной деятельности; - обоснованность применения принципов делового общения в коллективе.	Текущий контроль в форме: - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике
ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.	- грамотность анализа работы структурного подразделения; - правильность расчета показателей работы структурного подразделения.	Текущий контроль в форме: - защиты практических занятий; Дифференцированный зачет по учебной практике
ПК 4.1 Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	Демонстрация умения чтения чертежей, анализа технической документации, умения пользоваться справочной литературой. Знание технологии проведения основных видов слесарных работ, применяемых инструментов и приспособлений, применение контрольно- измерительных инструментов для контроля качества обработанных поверхностей. Изложение правил техники безопасности при выполнении слесарных	Экспертная оценка на практических занятиях и при прохождении практики. Экспертная оценка при проведении практического экзамена

	операций	
ПК 4.2 Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента	Демонстрация умения поводить сборку, испытание и отладку штампов, прессформ и приспособлений, проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации; демонстрация умения устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании. Демонстрация навыков безопасного проведения работ.	Экспертная оценка на практических занятиях и при прохождении практики. Экспертная оценка при проведении практического экзамена
ПК 4.3 Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	Изложение методов восстановления изношенных деталей штампов, приспособлений и инструмента; демонстрация навыков разборки и определения характера ремонта демонстрация навыков правильной замены неработоспособных элементов оснастки и инструмента; демонстрация навыков безопасного проведения работ	Экспертная оценка на практических занятиях и при прохождении практики. Экспертная оценка при проведении практического экзамена

Разработчики:

федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение
«Новокузнецкий государственный гуманитарно-технический колледж-интернат» » Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

Преподаватели: Возжаева Т.А. _____

Михайлов Н.Н. _____

Костенко Н.В. _____

Маянская А.С. _____

Мастер п/о Ларьков Ю.П. _____

ЛИСТ ДОПОЛНЕНИЙ И ИЗМЕНЕНИЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

/ см. файл ЛИСТЫ ДОПОЛНЕНИЙ

Дата внесения изменений: МК от 201 г.	внесения протокол	Место внесения изменения в структуре рабочей программы	Содержание изменения рабочей программы
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			
Протокол № _____ от « » 20 г.			