


Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

УТВЕРЖДЕНО
решением Научно-педагогического совета
Протокол № 8 от 22 января 2018 г.
Председатель: В. Юдин
(подпись)



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.04
ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ,
РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ (19149 ТОКАРЬ)**

Направление (специальность) 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация
(код направления (специальности), полное наименование)
промышленного оборудования (по отраслям)

Факультет (институт, колледж, училище) Автомеханический техникум

Курс 4

Способ и форма проведения практики (в соответствии с ФГОС) концентрированная

Сведения о разработчиках:

ФИО	Аббревиатура кафедры (ПЦК, отделения и др.)	Ученая степень, звание
Забиров Махмуд Ниязович, преподаватель высшей квалификационной категории	Спецдисциплин технического направления	

Дата введения в учебный процесс УлГУ 01.09.2017


Программа актуализирована на заседании кафедры (ПЦК, отделения): протокол № 1 от 10.09 2018 г.

Программа актуализирована на заседании кафедры (ПЦК, отделения): протокол № от 20 г.

Программа актуализирована на заседании кафедры (ПЦК, отделения): протокол № от 20 г.


Программа актуализирована на заседании кафедры (ПЦК, отделения): протокол № от 20 г.

	СОГЛАСОВАНО Председатель ПЦК специальностей технического направления /Забиров М.Н./ <u>« 22 » 01</u> 20 <u>18</u> г.
--	---

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

СОДЕРЖАНИЕ

1 Цели и задачи профессионального модуля.....	3
2 Место практики в структуре ОПОП.....	4
3 Перечень планируемых результатов обучения при прохождении практики студентов.....	4
4 Место и сроки проведения практики.....	4
5 Объем практики в ЗЕ и её продолжительность в неделях либо в академических часах в соответствии с РУП ВПО, ВО, СПО.....	5
6 Структура и содержание практики.....	5
7 Научно-исследовательские и научно-производственные технологии, используемые на практике.....	6
8 Формы промежуточной аттестации по итогам практики.....	6
9 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики.....	9
10 Материально – техническое обеспечение практики.....	10
11 Фонд оценочных средств (ФОС).....	10
11.1 Требования к результатам прохождения практики.....	11
11.2 Паспорт фонда оценочных средств по практике.....	14
11.3.Оценочные средства для промежуточной аттестации.....	14
11.3.1. Дневник по практике.....	14
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ.....	16

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающий в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь: теоретические знания по выполнению общеслесарных и механических работ.

иметь практический опыт:


- работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации;
- контроля качества выполненных работ;

уметь:

- выполнять токарную обработку: наружных цилиндрических поверхностей, конических поверхностей, внутренних поверхностей, нарезание резьбы, фасонных поверхностей, нежестких деталей, корпусных деталей, ОМД и доводочные операции;
- обрабатывать детали по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;
- управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм;
- оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;
- убирать стружку;
- выбирать режущие инструменты и технологическую оснастку;
- затачивать режущие инструменты;
- осуществлять размерный контроль.

знать:

- требования ТБ, пожаробезопасности, нормы промсанитарии, требования к организации рабочего места;
- классификацию и маркировку сталей, чугунов, цветных металлов и сплавов, инструментальные материалы, их выбор;
- определения: шероховатость, точность их обозначения. Знать, как пользоваться штангенциркулем, микрометрическим инструментом, калибрами, шаблонами, индикаторами;
- группы и типы станков, их обозначения, основные приспособления для установки, фиксации деталей на станке, определения производственного и техпроцессов, операции, установки, перехода и движения в станках.
- принципы нанесения разметки, определения базовой поверхности, применяемые инструменты; знать сущность процессов, используемый инструмент, и углы его заточки, приемы выполнения работ;
- основные узлы токарных станков, их назначения, движения, режущие инструменты и их заточку, назначение технологической оснастки;
- способы обработки цилиндрических, конических деталей, нежестких деталей, режущие и мерительные инструменты, режимы резания;
- способы обработки внутренних поверхностей деталей, применяемые режущие и мерительные инструменты, технологическую оснастку;
- виды и типы резьб для соединения деталей и для передачи движения, одно и многозаходные резьбы, способы нарезания, используемый режущий и мерительный инструмент;

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

- систему допусков и посадок;
- качества и параметры шероховатости;
- назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.

2 МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Практика по ПМ 04. «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)» относится к циклу учебная практика учебного плана по специальности 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования.

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ СТУДЕНТОВ

Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	ОК 1
Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	ОК 2
Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях	ОК 3
Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	ОК 4
Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.	ОК 5
Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	ОК 6
Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.	ОК 7
Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	ОК 8
Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	ОК9
Выполнение работ на токарных станках	ПК4 .1

4 МЕСТО И СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ


Практика по ПМ 04. «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)» проходит в учебных мастерских или в цехах промышленных предприятий любой формы собственности, на основе общих или индивидуальных договоров, заключаемых между предприятием и образовательным учреждением.

Основными базами производственной практики являются:

- ОАО «Ульяновский механический завод»;
- АО «Ульяновский моторный завод»;
- ООО «Авиастар – СП»;
- ООО «УАЗ» и др.

Практика проводится после завершения теоретического и практического курсов обучения и сдачи всех видов промежуточной аттестации, предусмотренных государственными требованиями к минимуму содержания и уровню подготовки специалистов среднего звена.

Нормативный срок практики профессионального модуля ПМ 04. «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)» – 108 час (3 недели).


Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

5. ОБЪЕМ ПРАКТИКИ В ЗЕ И ЕЁ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ В НЕДЕЛЯХ ЛИБО В АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ В СООТВЕТСТВИИ С РУП ВПО, ВО, СПО

Практика профессионального модуля ПМ 04. «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь)» проводится в соответствии с графиком учебного процесса – в объеме 108 часов (3 недели).

6 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды производственной работы на практике, включая самостоятельную работу студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы текущего контроля
1	Выполнение работ на токарных станках	<p>Виды работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ознакомление студентов с задачами и содержанием практики на получение рабочей профессии; - чтение чертежей; - выбор способов обработки поверхностей и назначение технологических баз; - изучение устройства и принципы работы токарно-винторезного станка; - ознакомление с назначением и условиями применения универсальных приспособлений; - ознакомление с назначением и применением режущего инструмента; - ознакомление с рабочим местом по приобретаемой рабочей профессии; - ознакомление с квалификационной характеристикой приобретаемой рабочей профессии; - обрабатывать детали по 12-14 квалитетам (5-7 классам точности) на универсальных токарных станках с применением нормального режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам (3-4 классам точности) на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций; - нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком и плашкой. - управлять станками (токарноцентровыми) с высотой центров 650-2000 мм; - оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах иол руководством токаря более высокой квалификации; убирать стружку. <p>Примеры работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - баллоны и фитинги - токарная обработка; - болты и гайки - нарезание резьбы плашкой и метчиком; - болты откидные, держатели- полная токарная обработка; - валы данной до 1500 мм (отношение длины к диаметру до 12) – обдирка; - винты с диаметром резьбы до 24 мм - токарная обработка с нарезанием резьбы плашкой и метчиком; - воротки и клуппы - полная токарная обработка; 	108	Отчет

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

	<ul style="list-style-type: none"> - втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм - токарная обработка; - детали типа втулок, колея из неметаллических материалов - токарная обработка по Н12-Н14; - втулки для кондукторов - полная токарная обработка с припуском на шлифование; - диски, шайбы диаметром до 200 мм - полная токарная обработка; - изделия литые - токарная обработка; - заглушки резинометаллические диаметром до 200 мм - токарная обработка (в сборе). - заготовки игольно-платиновых изделий - отрезка по длине; - заготовки - отрезание и центровка; - изделия бумажные литые - токарная обработка; - кольца диаметром до 200 мм - полная токарная обработка; - крышки простые диаметром до 200 мм - полная токарная обработка; - литники прессованных деталей – отрезка; - метчики, развертки, сверла - подрезание торна и обтачивание шеек под сварку; - наконечники переходные несложной формы - полная токарная обработка; - образцы тавровые полособульбового профиля № 9-14 - полная токарная обработка; - отверстие глубиной до 20 диаметров сверла - сверление. - приварыши, наварыши, вварыши диаметром до 200 мм - полная токарная обработка; - пробки, шпильки – полная токарная обработка; - стаканы, полустаканы диаметром до 24 мм, длиной до 200 мм – полная токарная обработка; - фланцы, маховики, шкивы гладкие, шестерни цилиндрические диаметром до 200 мм – полная токарная обработка; - штифты цилиндрические – токарная обработка с припуском на шлифование. 		
--	--	--	--

7 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ И НАУЧНО_ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ПРАКТИКЕ


В ходе прохождения учебной практики научно- исследовательская работа не проводится.

8 ФОРМЫ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ПРАКТИКИ

Аттестация по итогам учебной практики ПМ 04. проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

При прохождении учебной практики устанавливается продолжительность рабочего времени 36 часов в неделю. На учебную практику отводится 108 часов (3 недели).

Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся сопровождается методическим обеспечением и консультациями. Формы проведения консультаций - групповые, индивидуальные, письменные, устные.

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

Промежуточная аттестация проводится в последний день практики в соответствии с графиком учебного процесса.

По ходу прохождения практики студенты заполняют дневник и оформляют отчет в письменной форме

Пояснительная записка отчета оформляется в соответствии с требованиями ГОСТ 2.105-79 и ГОСТ 7.32-81 на листах формата А4 с рамками и основной надписью по ГОСТ 2.106-68.

В пояснительной записке материал должен быть изложен в логической последовательности, достаточно убедительно и аргументировано, с необходимыми иллюстрациями (схемами, таблицами, графиками) и расчетами. Текст оформлять на одной стороне листа формата А4 (210×297 мм).

Текст отчета на разделы, подразделы и пункты с соответствующей нумерацией.

Нумерация страниц отчета должна быть сплошной: первой страницей является титульный лист, второй - задание на курсовой проект, третьей - содержание и т. д. На титульном листе и задании номер страницы не ставят; следовательно, содержание располагается на третьей странице. Все рисунки, таблицы и формулы в отчете должны иметь нумерацию, состоящую из номера раздела и порядкового номера. Порядковый номер формулы обозначается арабской цифрой в круглых скобках. После формулы дается расшифровка величин, входящих в формулу, их размерность и наименование.


Иллюстрации (таблицы, схемы, графики) должны иметь наименование и поясняющие данные.

Структура отчета:

1. Чертеж изготавливаемой детали.
2. Материал для изготавливаемой детали.
3. Анализ технических требований.
4. Выбор оборудования, режущего и мерительного инструмента.
5. Технологический процесс изготовления детали.

Контроль и оценка результатов освоения вида профессиональной деятельности


Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 4.1. Выполнение работ на токарных станках	Иметь практический опыт: эксплуатации токарных станков. Уметь: читать чертежи, анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; составлять технологический маршрут изготовления детали; проектировать технологические операции; разрабатывать технологический процесс изготовления детали; выбирать технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; рассчитывать режимы резания по нормативам; рассчитывать штучное время; проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и	оценка выполнения практического задания и самостоятельных работ; дифференцированный зачет в устной форме

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		


	<p>измерительного инструмента требованиям технологической документации; устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; Определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; выбирать средства измерения; определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей; анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;</p> <p>Знать: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин; правила обработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; ; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; 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 технической документации; Основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; Основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; основные методы контроля качества детали; виды брака и способы его предупреждения; структуру технически обоснованной нормы времени; основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.</p>	
--	--	--

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии	Экспертная оценка выполнения практического задания Дифференцированный зачет

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	- обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области реализации технологических процессов ремонта деталей; -оценка эффективности и качества выполнения.	Экспертная оценка выполнения практического задания. Дифференцированный зачет.
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Экспертная оценка выполнения практического задания. Дифференцированный зачет
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- эффективный поиск необходимой информации; - использование различных источников, включая электронные.	Экспертная оценка выполнения практического задания. Дифференцированный зачет
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- эффективный поиск необходимой информации; - использование различных источников, включая электронные.	Экспертная оценка выполнения практического задания Дифференцированный зачет
ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать её сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.	Экспертная оценка выполнения практического задания. Дифференцированный зачет
ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	- организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля.	Экспертная оценка выполнения практического задания Дифференцированный зачет
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и	- организация самостоятельного изучения инноваций в области машиностроения.	Экспертная оценка выполнения практического

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.		задания. Дифференцированный зачет
ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	- анализ инноваций в области обеспечения реализации технологических процессов ремонта деталей.	Экспертная оценка выполнения практического задания Дифференцированный зачет
ПК 4.1. Выполнение работ на токарных станках	- изготовление заданной детали	Экспертная оценка выполнения практического задания Дифференцированный зачет


9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Основная литература:

1. Государственный образовательный стандарт по специальности 15.02.08 *Технология машиностроения* (базовый уровень среднего профессионального образования). - Приложение к приказу Министерства образования и науки Российской Федерации от «18» апреля 2014 г. № 350.
2. Забирова, Г.Р. Методические рекомендации по проведению и организации учебных и производственных практик. УлГУ, 2016 г.
3. Горохов, В. А. Основы технологии машиностроения.. Л.пр.:учеб. пособи; М. : Инфра-м,2014
4. Новиков, В. Ю. Технология машиностроения:учебник дл.-М.:Академия,2014
5. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: курсовое проектирование. Учебное пособие/ М.М. Кане [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2013
6. Тимирязев, В. А. Основы технологии машиностроительного производства:учебник .- СПб.:Лань,2012
7. ДП-2-04-12 Документированная процедура «Организации и проведения практики студентов по программам среднего профессионального образования» утвержденного Ученым советом «УлГУ» протокол № 4/226 от 24.11.2015 г.

Дополнительные источники:

1. <http://www.metstank.ru/> - Журнал «Металлообработка и станкостроение», в свободном доступе журналы в формате pdf, посвященные тематике ТМС.
2. <http://www.lib-bkm.ru/> - «Библиотека машиностроителя». Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

10 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Реализация профессионального модуля ПМ 04 предполагает обязательную практику для получения первоначальных профессиональных навыков. Практика может проводиться в учебно-производственных мастерских или на машиностроительных, предприятиях города любой формы собственности, на основе общих или индивидуальных договоров, заключаемых между организацией и учебным заведением.

Оборудование (токарный станок), режущие и мерительные инструменты и расходные материалы предоставляются учебными мастерскими или предприятием на котором проводится практическое обучение.

Практика проводится концентрированно.

Студенты образовательных учреждений среднего профессионального образования при прохождении учебной практики в учебных мастерских, на предприятиях, в учреждениях, организациях обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой учебной практики;
- подчиняться действующим в учебных мастерских, на предприятиях, в учреждениях, организациях правилам внутреннего трудового распорядка; изучать и строго соблюдать правила и нормы охраны труда, пожарной безопасности и производственной санитарии;
- нести ответственность за выполненную работу и ее результаты.

С момента зачисления студентов в период практики в качестве практикантов на рабочие места на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие на данном предприятии, в учреждении, организации. На студентов, распространяется трудовое законодательство, и они подлежат государственному социальному страхованию наравне со всеми работниками.


Контроль за ходом практики осуществляется заместителем директора учебного заведения по учебно-производственной работе, заведующим отделением, председателем предметной (цикловой) комиссии, руководителями практики, а непосредственно на рабочем месте - квалификационными специалистами, которым поручается проведение практики студентов.

11 ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ (ФОС)


Главной целью проведения контроля по практике ПМ. 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 токарь) 15.02.01 «Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования» является определение степени готовности студента правильно применять теоретические знания, практические навыки и умения, полученные в процессе учебы в техникуме, и показать уровень соответствия образовательному стандарту, его инженерной, управленческой и экономической зрелости, свидетельствующей о готовности студента к самостоятельному выполнению задач и вопросов управления производством, связанных с повышением качества выпускаемых отливок, снижением непроизводительных потерь, рациональным использованием сырья и материалов, улучшением экологии окружающей среды, снижением опасности труда.

11.1 Требования к результатам прохождения практики


№ п/п	Индекс компетенции	Содержание компетенции (или ее части)	В результате прохождения практики обучающиеся должны:		
			знать	уметь	владеть
1	ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	О социальных и этических проблемах, связанных с развитием использованием достижений науки, техники	Ориентироваться в наиболее общих проблемах, познания, ценностей, свободы и смысла жизни как основе формирования культуры гражданина и будущего специалиста.	Информацией о своей будущей профессии, специальности
2	ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	Методы и способы организации деятельности, адекватная самооценка результатов деятельности	Организовывать собственную деятельность и деятельность малой группы при решении профессиональных задач.	Технологическим процессом изготовления деталей машин
3	ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Меру ответственности за принятые решения, адекватность оценки возможного риска при решении нестандартных профессиональных задач	Проявлять инициативность и ответственность в различных ситуациях, принимать конструктивные решения в проблемных ситуациях	Адекватность оценки возможного риска при решении нестандартных профессиональных задач
4	ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Различные информационные источники и правила поиска информации, основные требования информационной безопасности, способы профессионального самопознания и саморазвития	Найти необходимую информацию и правильно интерпретировать, быть способным к личностному и профессиональному самоопределению и развитию	Технологическим процессом изготовления деталей машин
5	ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Основные понятия автоматизированной обработки информации, возможности современных технических средств	Подготовить и представить доклад, сообщение, результаты научно-исследовательской деятельности, используя современные технические средства и информационные	Информационными технологиями в профессиональной деятельности

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

				технологии	
6	ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Способы эффективного общения с коллегами и руководством, знать и соблюдать профессиональную этику	Презентовать себя и свой коллектив, продуктивно взаимодействовать в команде, избегая конфликтных ситуаций	Профессиональной этикой
7	ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	Условия, средства, материалы и ресурсы, необходимые для текущей работы команды	Организовывать и координировать все работы в команде, планировать свою деятельность и деятельность команды и осуществлять контроль за исполнением заданий, осуществлять ситуационный анализ, добиваться общекомандного результата.	Технологическим процессом изготовления деталей машин, информацией о материалах и ресурсах, необходимых для текущей работы команды
8	ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Задачи профессионального и личностного развития	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	Задачами профессионального и личностного развития
9	ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Нормативно-правовые документы, международные стандарты в своей профессиональной деятельности	Реализовать свои трудовые права и обязанности, использовать инновации в области профессиональной деятельности.	Нормативно-правовыми документами, международными стандартами в своей профессиональной деятельности
10	ПК 4.1	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин; правила отработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; ; типовые	читать чертежи, анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; составлять технологический маршрут изготовления детали; проектировать технологические операции; разрабатывать технологический процесс изготовления детали;	Правилами эксплуатации токарных станков

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

			<p>технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; 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 технической документации; Основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; Основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; основные методы контроля качества детали; виды брака и способы его предупреждения; структуру технически обоснованной нормы времени; основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.</p>	<p>выбирать технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; рассчитывать режимы резания по нормативам; рассчитывать штучное время; проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; Определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; выбирать средства измерения; определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей; анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;</p>	
--	--	--	---	---	--

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

11.2 Паспорт фонда оценочных средств по практике

№ п/п	Контролируемые разделы (этапы)	Индекс контролируемой компетенции (или ее части)	Оценочные средства		Технология оценки (способ контроля)
			наименование	№ заданий	
1	Выполнение работ на токарных станках	ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	Критерии и шкалы оценки	1, 2, 3, 4, 5	согласно критериям и шкалы оценки

11.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации


11.3.1 Дневник по практике

Перечень заданий формируется отдельно для каждой компетенции

Индекс компетенции	№ задания	Формулировка индивидуального задания
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	1	Назначение, конструкция и принцип действия токарного станка (универсальной группы)
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	2	Технологическая оснастка применяемая на токарных станках (универсальной группы)
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	3	Конструкция, геометрия токарных резцов
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	4	Настройка токарного станка на нарезание резьбы, фасонную обработку
ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9, ПК 4.1,	5	Технологический процесс изготовления детали

Критерии и шкалы оценки:

- критерии оценивания – правильное и полное раскрытие вопросов, выполнение индивидуального задания;
- показатель оценивания – глубина отработанных вопросов и качество выполнения задания, оформление Отчета по практике;
- шкала оценивания (оценка) – выделено 4 уровня оценивания компетенций:
высокий (отлично) - все вопросы раскрыты правильно и полно, задание выполнено полностью оформление соответствует требованиям внутренних руководящих документов;
достаточный (хорошо) – вопросы раскрыты недостаточно полно, задание выполнено не полностью, оформление соответствует требованиям внутренних руководящих документов;
пороговый (удовлетворительно) – вопросы не раскрыты, задание выполнено не полностью, оформление соответствует требованиям внутренних руководящих документов;
критический (неудовлетворительно) – вопросы не раскрыты, задание не выполнено, оформление не соответствует требованиям внутренних руководящих документов.

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф - Рабочая программа практики		

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ редакции документа	Описание изменений	Автор	Дата вступления в действие

Подпись разработчика _____

Забиров М.Н.
(ФИО)