


Министерство науки и высшего образования РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф- Рабочая программа профессионального модуля		

УТВЕРЖДЕНО
на заседании Научно-педагогического совета
Автомеханического техникума
от 26 мая 2023 протокол № 10

 / А.В. Юдин
26 мая 2023

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Профессиональный модуль	ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в мех-посборочном производстве
Учебное подразделение	Автомеханический техникум
Курс	4

Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Форма обучения очная, заочная

Дата введения в учебный процесс УлГУ: «1» сентября 2023 г.

Программа актуализирована на заседании ПЦК/УМС: протокол № _____ от _____ 20 _____

Программа актуализирована на заседании ПЦК/УМС: протокол № _____ от _____ 20 _____

Программа актуализирована на заседании ПЦК/УМС: протокол № _____ от _____ 20 _____

Сведения о разработчиках:

ФИО	Должность, ученая степень, звание
Забирова Гульфия Ривкатовна	Преподаватель

СОГЛАСОВАНО:
Председатель ПЦК специализации технического направления

 / М.Н. Забиров
23 мая 2023

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПМ

1.1. Цели и задачи, результаты освоения (компетенции, практический опыт)

Цель:

- формирование у будущих специалистов системы знаний и практических навыков в разработке и внедрении технологических процессов в механосборочном производстве, с учетом опыта передовых предприятий.

Задачи:

- усвоение теоретических и практических основ, обоснование принимаемых решений при разработке и внедрении технологических процессов в механосборочном производстве.

Результатом освоения профессионального модуля **Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве** является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве**, в том числе общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями:

Код	Наименование компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 9.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках
ПК 3.1.	Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации
ПК 3.2.	Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий
ПК 3.3.	Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования
ПК 3.4.	Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства
ПК 3.5.	Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению
ПК 3.6.	Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none">- проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность;- выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч. подъемно-транспортного для осуществления сборки изделий;- разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов;- технического нормирования сборочных работ, сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, инструментов и оснастки, специальных приспособлений, выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента;- контроля качества готовой продукции механосборочного производства, проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, предупреждения, выявления и устранения дефектов со-
-------------------------	---

	<p>бранных узлов и агрегатов; - разработки планировок цехов;</p>
уметь	<p>- анализировать технические условия на сборочные изделия, проверять сборочные единицы на технологичность при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки, разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов, определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса, организовывать производственные и технологические процессы механосборочного производства;</p> <p>- выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, выбирать подъемно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий;</p> <p>- использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий, проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов;</p> <p>- обеспечивать точность сборочных размерных цепей, осуществлять монтаж металлорежущего оборудования, выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ, осуществлять установку машин на фундаменты, проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования, соблюдать требования техники безопасности на механосборочном производстве;</p> <p>- контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий;</p> <p>- выбирать транспортные средства для сборочных участков, размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материалов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, разрабатывать спецификации участков</p>
знать	<p>- служебное назначение сборочных единиц и технические требования к ним, порядок проведения анализа технических условий на изделия, виды и правила применения конструкторской и технологической документации при разработке технологического процесса сборки изделий;</p> <p>- технологичность сборочных единиц при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, правила и порядок разработки технологического процесса сборки изделий, алгоритм сборки типовых изделий в цехах механосборочного производства, сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, подъемно-транспортное оборудование и правила работы с ним, разработка технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов;</p> <p>- методы слесарной и механической обработки деталей в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, виды и правила применения систем автоматизированного проектирования при разработке технологической документации сборки изделий, технологиче-</p>

	<p>скую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, порядок проведения расчетов сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, структуру технически обоснованных норм времени сборочного производства;</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила разработки спецификации участка; - причины и способы предупреждения несоответствия сборочных единиц требованиям нормативной документации, причины выпуска сборочных единиц низкого качества, основы контроля качества сборочных изделий и методы контроля скрытых дефектов, требования нормативной документации к качеству сборочных единиц и способы проверки качества сборки; - принципы проектирования сборочных участков и цехов, компоновку и состав сборочных участков, размещение оборудования в соответствии с принятой схемой сборки, методы организации, складирования и хранения комплектующих деталей, вспомогательных материалов, места отдела технического контроля и собранных изделий
--	---

1.2. Место ПМ в структуре ППССЗ

Программа ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве является частью образовательной программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденной приказом Министерства просвещения Российской Федерации (Минпросвещения России) № 444 от 14.06.2022 г., в части освоения вида профессиональной деятельности «Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве».

1.3. Количество часов на освоение программы

Форма обучения: *очная*

Объем образовательной программы в академических часах – **378** часа, в том числе:
 учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **366** час, включая:
 обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося – **258** час.;
 учебная практика – **36** час;
 производственная практика – **72** час;
 промежуточная аттестация – **12** часов.

Форма обучения: *заочная*

Объем образовательной программы в академических часах – **378** часа, в том числе:
 учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **198** час, включая:
 обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося – **90** час.;
 самостоятельная работа обучающегося – **168** час.;
 учебная практика – **36** час;
 производственная практика – **72** час;
 промежуточная аттестация – **12** часов.

2. Структура и содержание программы

2.1. Объем профессионального модуля по видам учебной работы

Форма обучения: очная

Коды профессиональных компетенций	Наименования междисциплинарных курсов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика		
			Аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)	
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПК 3.1-3.6	МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	158/158*	158/158*	60/60*	30/30*	-				
ПК 3.1, 3.3, 3.6	МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механосборочных цехов машиностроительного производства	100/100*	100/100*	40/40*	-	-				
ПК 3.1-3.6	Учебная практика, часов	36/36*						-	36/36*	
ПК 3.1-3.6	Производственная практика, часов	72/72*						-	72/72*	
экзамен по модулю (квалификационный)		12								
Всего:		378/378*	258/258*	100/100*	30/30*	-	-	-	108/108*	

Форма обучения: заочная

Коды профессиональных компетенций	Наименования междисциплинарных курсов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК 3.1-3.6	МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в	158/70*	158/70*	60/20*	30/10*	88	20		

Форма А

	механосборочном производстве								
ПК 3.1, 3.3, 3.6	МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механосборочных цехов машиностроительного производства	100/20*	100/20*	40/10*	-	80	-		
ПК 3.1-3.6	Учебная практика, часов	36/36*						-	36/36*
ПК 3.1-3.6	Производственная практика, часов	72/72*						-	72/72*
экзамен по модулю (квалификационный)		12							
Всего:		378/210*	258/90*	100/30*	30/10*	168	20	-	108/108*

* В случае необходимости использования в учебном процессе частично/ исключительно дистанционных образовательных технологий - количество часов работы ППС с обучающимися в дистанционном формате с применением электронного обучения.

2.2. Тематический план и содержание

Форма обучения: очная

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовой проект	Объем часов	Уровень освоения	Форма текущего контроля
1	2	3	4	5
МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механо-сборочном производстве		158		
Тема 1.1. Основные понятия технологии сборки машин	Содержание	6		Устный опрос
	1. Машина как объект сборочного производства.		2	
	2. Элементы производственного и технологического процесса		2	
	Лекции	6		
	Лабораторные работы	-		
Практические занятия	-			
Тема 1.2. Точность сборки и методы ее обеспечения	Содержание	14		Устный опрос Решение задач
	1. Точность сборки и надежность машин		2	
	2. Методы сборки		2	
	3. Основные задачи размерного анализа		2	
	Лекции	8		
	Лабораторные работы	-		
	Практические занятия	6		
1. Расчет размерных цепей				
Тема 1.3. Сборка неподвижных разъемных соединений	Содержание	26		Устный опрос Решение задач
	1. Классификация соединений деталей при сборке		2	
	2. Сборка резьбовых соединений		2	
	3. Сборка шпоночных соединений		2	
	4. Сборка шлицевых соединений		2	
	5. Сборка неподвижных конических соединений	2		

	6.	Сборка неподвижных соединений с применением пластмассовых компенсаторов		2		
		Лекции	10			
		Лабораторные работы	-			
		Практические занятия	16			
	2.	Расчёт болтовых соединений				
	3.	Расчет на прочность шпоночных соединений				
	4.	Расчет на прочность шлицевых соединений				
	5.	Расчет на прочность штифтовых соединений				
Тема 1.4. Сборка неподвижных неразъемных соединений		Содержание	12			
	1.	Сборка соединений с гарантированным натягом.		2	Устный опрос Решение задач	
	2.	Сборка соединений, получаемых развальцовыванием		2		
	3.	Сборка заклёпочных соединений		2		
	4.	Сборка соединений сваркой, пайкой, склеиванием.		2		
			Лекции	8		
			Лабораторные работы	-		
			Практические занятия	4		
	6.	Сборка соединений с гарантированным натягом				
Тема 1.5. Организация сборочных процессов		Содержание	12			
	1.	Организационные формы сборки		2	Устный опрос	
	2.	Оборудование сборочных цехов		2		
	3.	Классификация и характеристика сборочного оборудования. Сборочные станки. Сборочные линии		2		
	4.	Инструмент и приспособления, применяемые при сборке: ручной и механизированный сборочный инструмент, универсальные и специальные приспособления, применяемые в сборочном процессе		2		
			Лекции	12		
			Лабораторные работы	-		
			Практические занятия	-		
		Содержание	12			
Тема 1.6. Сборка типовых сборочных единиц	1.	Сборка составных валов и муфт		2	Устный опрос Решение	
	2.	Сборка с подшипниками скольжения		2		
	3.	Сборка соединений с подшипниками качения		2		

	4.	Сборка соединений по плоским поверхностям		2	задач
	5.	Сборка подвижных конусных соединений		2	
	6.	Сборка зубчатых и червячных передач		2	
	7.	Балансировка деталей и узлов		2	
	8.	Сборка маховиков и шкивов с валами		2	
	Лекции		6		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		6		
	7.	Сборка соединений с зазором для подшипников жидкостного трения			
	Тема 1.7. Порядок разработки технологического процесса сборки	Содержание		26	2
1.		Структура процесса сборки. Исходная информация для разработки технологического процесса. Последовательность разработки технологического процесса. Изучение и анализ исходной информации. Определение типа производства и организационной формы сборочного производства			
2.		Анализ технологичности конструкции изделия. Анализ базового (типового) технологического процесса сборки узлов и изделий. Размерный анализ собираемых изделий. Выбор методов обеспечения точности сборки. Разработка и анализ технологической схемы сборки			
3.		Схемы сборки изделия: общая и узловая. Определение целесообразной степени разбиения изделия на сборочные единицы (узлы) и последовательность соединения всех единиц сборки и деталей			
4.		Определение необходимого перечня операций сборки изделий или узлов. Назначение технологических баз			
5.		Выбор сборочного оборудования и средств технологического оснащения для осуществления сборочного процесса			
6.		Проверка качества сборки соединения			
Лекции		10			
Лабораторные работы		-			
Практические занятия		16			
8.		Проведение анализа сборочной единицы на технологичность			
9.		Построение технологической схемы сборки			
10.		Разработка технологического процесса сборки изделия			
11.		Нормирование технологического процесса сборки			

Тема 1.8. Сборка типовых сборочных единиц	Содержание		20				
	1.	Сборка изделий с базированием по плоскостям: схемы установки, методы обеспечения точности, примеры				2	Устный опрос Решение задач
	2.	Сборка изделий с подшипниками: скольжения и качения. Виды, элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки				2	
	3.	Сборка составных валов: с муфтами, коленчатые валы. Типизация муфт по принципу действия, по конструкции, последовательность сборки. Виды валов, последовательность сборки в зависимости от вида				2	
	4.	Сборка шатунно-поршневых групп: виды, требования к точности, порядок сборки				2	
	5.	Сборка зубчатых, червячных, цепных и ремённых передач. Виды передач, степени точности, методы обработки и порядок сборки				2	
	6.	Балансировка деталей и узлов				2	
	Лекции		8				
	Лабораторные работы		-				
	Практические занятия		12				
	12.	Определение последовательности сборочного процесса и содержания сборочных операций для изделий с подшипниками (по вариантам)					
	13.	Определение состава и последовательности выполнения операций сборки составных валов (по вариантам).					
	14.	Определение состава и последовательности выполнения операций сборки цилиндрической/конической зубчатой передачи (по вариантам).					
Примерная тематика курсовых проектов			30				
1. Разработка технологического процесса сборки узла, изделия, агрегата (по вариантам) и оформление технологической документации							
МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механо-сборочных цехов машиностроительного производства			100				

Тема 1.1. Разработка технологической документации по сборке узлов или изделий	Содержание		24		
	1.	Стандарты технологических процессов сборки узлов и изделий: ЕСТД (Единая система технологической документации) и ЕСТПП (Единая система технологической подготовки производства). ГОСТ23887-79 ЕСКД. Сборка. Термины и определения. ГОСТ 2.102-2013 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 3.1407-86 Единая система технологической документации (ЕСТД). Формы и требования к заполнению и оформлению документов на технологические процессы (операции), специализированные по методам сборки		2	Устный опрос Решение задач
	2.	Технологическая документация общего и специального назначения: карта эскизов, технологическая инструкция, маршрутная карта, карта технологического процесса, операционная карта, комплектовочная карта, ведомость оснастки и оборудования, ведомость сборки изделия, карта типового (группового) технологического процесса, карта типовой (групповой) операции.		2	
	3.	Анализ единичного и группового технологического процесса сборки и выбор необходимых операций. Маршрутная и операционная технологии сборочного процесса.		2	
	4.	Правила оформления карты маршрутной технологии, операционные карты, комплектовочные карты, карты оснастки сборки и ведомости сборки узлов или изделий.		2	
	5.	Технологическая документация в условиях единичного (мелкосерийного) производства: технологические схемы сборки, карты маршрутной технологии и сборочный чертеж.		2	
	6.	Технологическая документация в условиях массового (крупносерийного) производства: сборочный чертёж, технологические карты, комплектовочные карты и карты оснастки.		2	
	7.	Обзор типовых технологических схем сборки изделий и узлов в машиностроении.		2	
	Лекции		12		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		-		
1.	Составление и оформление маршрутной карты сборки поршня.	12			
2.	Разработка и оформление операционной карты сборки изделия (по ва-				

		риантам).			
	3.	Разработка и оформление комплектовочной карты сборки изделия (по вариантам).			
Тема 1.2. Автоматизация разработки документации сборочного процесса	Содержание		20		
	1.	САПР при выборе сборочного инструмента и технологических приспособлений: виды, назначение, применение, роль.		2	Устный опрос Решение задач
	2.	Подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, приспособлений для сборки.		2	
	3.	Подбор оборудования с применением САПР.		2	
	4.	Автоматизация сборки. Виды автоматизированного сборочного оборудования, применяемые на сборочных участках машиностроительных производств. Автоматизированные линии сборки.		2	
	5.	Особенности устройства и конструкции сборочного оборудования с программным управлением.		2	
	6.	Оценка подготовленности конструкции изделия к автоматизированной сборке.		2	
	7.	Системы автоматизированного проектирования технологического процесса в сборочном машиностроительном производстве: особенности, место САПР в машиностроительном производстве.		2	
	8.	Виды САПР, применяемые в сборочном технологическом процессе. САД системы.		2	
	Лекции		12		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		8		
	4.	Подбор конструктивного исполнения инструмента для сборки узлов или изделий с применением САПР» (по вариантам).			
Тема 1.3. САЕ-системы для выполнения расчётов параметров сборки	Содержание		20		
	1.	Обзор систем САПР для выполнения расчётов параметров сборки: САЕ-системы.		2	Решение задач
	2.	2. Этапы выполнения расчёта технологических параметров сборочного процесса.		2	
	3.	3. Основы работы в САЕ-системе: интерфейс, панели инструментов, входной язык системы, типы данных, ввод и редактирование формул,		2	

		настройка параметров вычислений.				
		Лекции	12			
		Лабораторные работы	-			
		Практические занятия	8			
	5.	Расчёт параметров сборки изделия (по вариантам) САЕ-системе				
Тема 1.4. Разработка планировок участков механосборочных цехов	Содержание		16	2	Устный опрос Решение задач	
	1.	1. Нормативная документация для разработки планировок сборочных цехов: правила и нормы СНиП СП 18.13330.2011 Генеральные планы промышленных предприятий. Актуализированная редакция СНиП II-89-80* (с Изменением №1), ОНТП 14-93 Нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Механообрабатывающие и сборочные цехи.				
	2.	Технологические расчёты сборочных цехов мелкосерийного и крупносерийного сборочного производства. Компонировка и планировка производственной площади. Станкоёмкость и трудоёмкость сборочного процесса. Определение состава и количества сборочного оборудования машиностроительного цеха.				
	3.	Состав и количество сборочного оборудования. Коэффициент загрузки оборудования. Составление планировки оборудования.				
	4.	Режим работы и фонды рабочего времени. Состав персонала и расчёт численности персонала сборочного цеха.				
		Лекции	10			
		Лабораторные работы	-			
		Практические занятия	6			
		6.	Расчеты по планировке цехов и обеспечению оборудованием.			
	Тема 1.5. Использование системы автоматизированного проектирования для разработки планировок цехов	Содержание		20	2	Устный опрос Решение задач
1.		Обзор систем автоматизированного проектирования для проектирования сборочных цехов.				
2.		Основы составления планировок в САПР: приёмы и методы эффективной работы при составлении планировок сборочных цехов.				
3.		Работа с библиотекой планировочных цехов в САД-системе.				
		Лекции	14			
		Лабораторные работы	-			

	Практические занятия	6		
	7. Составление планировки сборочного цеха в САД-системе.			
Учебная практика Виды работ: 1. Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа 2. Изучение методов контроля точности сборки 3. Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика 4. Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки 5. Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий 6. Изучение процедур испытаний различных изделий 7. Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автоматизированных системах 8. Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений 9. Изучение планировок механосборочных цехов	36	2-3	Проверка выполнения видов работ	
Производственная практика Виды работ: 1. Анализ технических условий на изделия предприятия 2. Проверка сборочных единиц на технологичность 3. Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий 4. Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием 5. Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации 6. Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов 7. Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ 8. Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента 9. Контроль качества готовой продукции механосборочного производства 10. Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах 11. Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов 12. Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства	72	2-3	Проверка выполнения видов работ	
Экзамен по модулю (квалификационный) МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве 1. Основные понятия и определения сборочного производства (машина, изделие, деталь, базовая деталь, сборочная единица, сборочный комплект, комплектующее изделие, конструктивная сборочная единица,	12			

<p>технологическая сборочная единица, конструктивно- технологическая сборочная единица и др.).</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Обобщенная блок- схема изделия из сборочных элементов первого, второго и т.д. порядка. 3.Общая классификация сборочных соединений (по относительности перемещения, по целостности соединения, по форме поверхности, по методу образования соединения). 4. Классификация сборочных соединений по технологическим способам сборки. 5.Классификация видов сборки по объему выполняемых сборочных работ, стадиям процесса сборки, методу образования соединений. 6.Организационные формы непоточной сборки (схема, область применения, достоинства и недостатки). 7.Организационные формы поточной сборки (схема, область применения, достоинства и недостатки). 8.Проектирование технологических процессов сборки. 9.Групповая классификация видов работ, составляющих сборочный процесс. 10.Разработка технологических схем сборки и маршрутного технологического процесса сборки. 11.Особенности разработки технологических процессов автоматической сборки. 12.Размерная сборочная цепь. Увеличивающие и уменьшающие звенья сборочной размерной цепи. 13.Сущность достижения точности замыкающего звена методом полной взаимозаменяемости. 14.Сущность достижения точности замыкающего звена методом неполной (частичной) взаимозаменяемости. 15.Сущность достижения точности замыкающего звена методом групповой взаимозаменяемости (метод селективной сборки). 16.Сущность достижения точности замыкающего звена методом пригонки. 17.Сущность достижения точности замыкающего звена методом регулировки. 18.Сущность достижения точности замыкающего звена методом применения компенсирующего материала. 19.Подготовка деталей к сборке. 20.Слесорно-пригоночные работы в сборочном производстве. 21.Сборка резьбовых соединений. 22.Сборка шпоночных и шлицевых соединений. 23.Сборка соединений с гарантированным натягом. 24.Сборка сварных соединений. 25.Выполнение заклепочных соединений. 26.Сборка составных валов и муфт. 27.Сборка цилиндрических зубчатых передач. 28.Сборка конических передач. 29.Сборка червячных передач. 30.Сборка узлов с подшипниками качения. 			
---	--	--	--

<p>31. Сборка узлов с подшипниками скольжения.</p> <p>32. Сборка цепных и ременных передач.</p> <p>33. Балансировка вращающихся деталей.</p> <p>34. Технологическая оснастка для выполнения сборочных работ.</p> <p>35. Контроль качества выполнения сборочных работ.</p> <p>36. Испытания собранных машин и механизмов.</p> <p>37. Приемочные испытания опытного образца машины.</p> <p>38. Испытания собранных машин и сборочных единиц.</p> <p>39. Сборка резьбовых соединений.</p> <p>40. Сборка шпоночных соединений.</p> <p>41. Сборка шлицевых соединений, сборка неподвижных конических соединений.</p> <p>42. Соединения, собираемые с использованием тепловых методов.</p> <p>43. Соединения, собираемые путем пластической деформации деталей.</p> <p>44. Сборка продольно-прессовых соединений.</p> <p>45. Сварка, пайка и склеивание.</p> <p>46. Сборка заклепочных соединений.</p> <p>47. Соединения, получаемые заформовкой.</p> <p>48. Сборка зубчатых передач.</p> <p>49. Технология сборки ременных и цепных передач.</p> <p>50. Балансировка вращающихся масс.</p> <p>51. Технология сборки подшипников скольжения.</p> <p>52. Технология сборки подшипниковых опор качения.</p> <p>МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механосборочных цехов машиностроительного производства</p> <p>Правила записи информации о технологических режимах</p> <p>Примеры записи операций и переходов обработки резанием</p> <p>Ключевые слова технологических переходов</p> <p>Группы и наименования операций обработки резанием</p> <p>Обозначение типов зажимных устройств</p> <p>Условные обозначения установочных устройств</p> <p>Условные обозначения зажимов</p> <p>Условные обозначения опор</p> <p>Обозначение движений на технологических эскизах</p> <p>Операционный эскиз</p>			
--	--	--	--

Номер и наименование операции Маршрутные эскизы Технологические эскизы (ТЭ) Технические требования к выполнению изделий Условное обозначение размеров на эскизе Формы карты эскизов Содержание граф ОК в формах Формы и правила оформления ОК Содержание граф строк МК Содержание информации, вносимой в строки МК Формы МК, установленные стандартом карты типового (группового) технологического процесса (КТТП) Операционной карты (ОК) Ведомости оснастки (ВО)			
Всего	378/378*		

Форма обучения: *заочная*

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовой проект	Объем часов	Уровень освоения	Форма текущего контроля
1	2	3	4	5
МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механо-сборочном производстве		158/70		
Тема 1.1. Основные понятия технологии сборки машин	Содержание	6		Устный опрос
	1. Машина как объект сборочного производства.		2	
	2. Элементы производственного и технологического процесса	2		
	Лекции	2		
Лабораторные работы	-			

	Практические занятия	-		
Тема 1.2. Точность сборки и методы ее обеспечения	Содержание	14	2	Устный опрос Решение задач
	1. Точность сборки и надежность машин			
	2. Методы сборки			
	3. Основные задачи размерного анализа			
	Лекции	4		
	Лабораторные работы	-		
	Практические занятия	2		
1. Расчет размерных цепей				
Тема 1.3. Сборка неподвижных разъемных соединений	Содержание	26	2	Устный опрос Решение задач
	1. Классификация соединений деталей при сборке			
	2. Сборка резьбовых соединений			
	3. Сборка шпоночных соединений			
	4. Сборка шлицевых соединений			
	5. Сборка неподвижных конических соединений			
	6. Сборка неподвижных соединений с применением пластмассовых компенсаторов	2		
	Лекции	8		
	Лабораторные работы	-		
	Практические занятия	4		
	2. Расчёт болтовых соединений			
	3. Расчет на прочность шпоночных соединений			
	4. Расчет на прочность шлицевых соединений			
	5. Расчет на прочность штифтовых соединений			
Тема 1.4. Сборка неподвижных неразъемных соединений	Содержание	12	2	Устный опрос Решение задач
	1. Сборка соединений с гарантированным натягом.			
	2. Сборка соединений, получаемых развальцовыванием			
	3. Сборка заклёпочных соединений			
	4. Сборка соединений сваркой, пайкой, склеиванием.	2		
	Лекции	4		
	Лабораторные работы	-		
Практические занятия	2			

	6.	Сборка соединений с гарантированным натягом			
Тема 1.5. Организация сборочных процессов	Содержание		12	2	Устный опрос
	1.	Организационные формы сборки			
	2.	Оборудование сборочных цехов			
	3.	Классификация и характеристика сборочного оборудования. Сборочные станки. Сборочные линии			
	4.	Инструмент и приспособления, применяемые при сборке: ручной и механизированный сборочный инструмент, универсальные и специальные приспособления, применяемые в сборочном процессе			
	Лекции		4		
	Лабораторные работы		-		
Практические занятия		-			
Тема 1.6. Сборка типовых сборочных единиц	Содержание		12	2	Устный опрос Решение задач
	1.	Сборка составных валов и муфт			
	2.	Сборка с подшипниками скольжения			
	3.	Сборка соединений с подшипниками качения			
	4.	Сборка соединений по плоским поверхностям			
	5.	Сборка подвижных конусных соединений			
	6.	Сборка зубчатых и червячных передач			
	7.	Балансировка деталей и узлов			
	8.	Сборка маховиков и шкивов с валами			
	Лекции		4		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		2		
	7.	Сборка соединений с зазором для подшипников жидкостного трения			
Тема 1.7. Порядок разработки технологического процесса сборки	Содержание		26	2	Устный опрос Решение задач
	1.	Структура процесса сборки. Исходная информация для разработки технологического процесса. Последовательность разработки технологического процесса. Изучение и анализ исходной информации. Определение типа производства и организационной формы сборочного производства			
	2.	Анализ технологичности конструкции изделия. Анализ базового (типового) технологического процесса сборки узлов и изделий. Размерный анализ собираемых изделий. Выбор методов обеспечения точности			

		сборки. Разработка и анализ технологической схемы сборки			
	3.	Схемы сборки изделия: общая и узловая. Определение целесообразной степени разбиения изделия на сборочные единицы (узлы) и последовательность соединения всех единиц сборки и деталей		2	
	4.	Определение необходимого перечня операций сборки изделий или узлов. Назначение технологических баз		2	
	5.	Выбор сборочного оборудования и средств технологического оснащения для осуществления сборочного процесса		2	
	6.	Проверка качества сборки соединения		2	
	Лекции		8		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		6		
	8.	Проведение анализа сборочной единицы на технологичность			
	9.	Построение технологической схемы сборки			
	10.	Разработка технологического процесса сборки изделия			
	11.	Нормирование технологического процесса сборки			
Тема 1.8. Сборка типовых сборочных единиц	Содержание		20		
	1.	Сборка изделий с базированием по плоскостям: схемы установки, методы обеспечения точности, примеры		2	Устный опрос Решение задач
	2.	Сборка изделий с подшипниками: скольжения и качения. Виды, элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки		2	
	3.	Сборка составных валов: с муфтами, коленчатые валы. Типизация муфт по принципу действия, по конструкции, последовательность сборки. Виды валов, последовательность сборки в зависимости от вида		2	
	4.	Сборка шатунно-поршневых групп: виды, требования к точности, порядок сборки		2	
	5.	Сборка зубчатых, червячных, цепных и ремённых передач. Виды передач, степени точности, методы обработки и порядок сборки		2	
	6.	Балансировка деталей и узлов		2	
	Лекции		6		
	Лабораторные работы		-		
Практические занятия		4			

	12.	Определение последовательности сборочного процесса и содержания сборочных операций для изделий с подшипниками (по вариантам)			
	13.	Определение состава и последовательности выполнения операций сборки составных валов (по вариантам).			
	14.	Определение состава и последовательности выполнения операций сборки цилиндрической/конической зубчатой передачи (по вариантам).			
Примерная тематика курсовых проектов 1. Разработка технологического процесса сборки узла, изделия, агрегата (по вариантам) и оформление технологической документации			10		
Самостоятельная работа • Проработка учебного материала с использованием ресурсов учебно-методического и информационного обеспечения дисциплины; • Подготовка к устному опросу; • Подготовка к выполнению практических работ; Подготовка к сдаче квалификационного экзамена			88		
МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механо-сборочных цехов машиностроительного производства			100/20		
Тема 1.1. Разработка технологической документации по сборке узлов или изделий	Содержание		24		
	1.	Стандарты технологических процессов сборки узлов и изделий: ЕСТД (Единая система технологической документации) и ЕСТПП (Единая система технологической подготовки производства). ГОСТ23887-79 ЕСКД. Сборка. Термины и определения. ГОСТ 2.102-2013 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 3.1407-86 Единая система технологической документации (ЕСТД). Формы и требования к заполнению и оформлению документов на технологические процессы (операции), специализированные по методам сборки		2	Устный опрос Решение задач
	2.	Технологическая документация общего и специального назначения: карта эскизов, технологическая инструкция, маршрутная карта, карта		2	

		технологического процесса, операционная карта, комплектовочная карта, ведомость оснастки и оборудования, ведомость сборки изделия, карта типового (группового) технологического процесса, карта типовой (групповой) операции.			
	3.	Анализ единичного и группового технологического процесса сборки и выбор необходимых операций. Маршрутная и операционная технологии сборочного процесса.		2	
	4.	Правила оформления карты маршрутной технологии, операционные карты, комплектовочные карты, карты оснастки сборки и ведомости сборки узлов или изделий.		2	
	5.	Технологическая документация в условиях единичного (мелкосерийного) производства: технологические схемы сборки, карты маршрутной технологии и сборочный чертеж.		2	
	6.	Технологическая документация в условиях массового (крупносерийного) производства: сборочный чертёж, технологические карты, комплектовочные карты и карты оснастки.		2	
	7.	Обзор типовых технологических схем сборки изделий и узлов в машиностроении.		2	
	Лекции		2		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		-		
	1.	Составление и оформление маршрутной карты сборки поршня.	2		
	2.	Разработка и оформление операционной карты сборки изделия (по вариантам).			
	3.	Разработка и оформление комплектовочной карты сборки изделия (по вариантам).			
Тема 1.2. Автоматизация разработки документации сборочного процесса	Содержание		20		
	1.	САПР при выборе сборочного инструмента и технологических приспособлений: виды, назначение, применение, роль.		2	Устный опрос Решение задач
	2.	Подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, приспособлений для сборки.		2	
	3.	Подбор оборудования с применением САПР.		2	
	4.	Автоматизация сборки. Виды автоматизированного сборочного оборуду-		2	

		дования, применяемые на сборочных участках машиностроительных производств. Автоматизированные линии сборки.			
	5.	Особенности устройства и конструкции сборочного оборудования с программным управлением.		2	
	6.	Оценка подготовленности конструкции изделия к автоматизированной сборке.		2	
	7.	Системы автоматизированного проектирования технологического процесса в сборочном машиностроительном производстве: особенности, место САПР в машиностроительном производстве.		2	
	8.	Виды САПР, применяемые в сборочном технологическом процессе. САД системы.		2	
	Лекции		2		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		2		
	4.	Подбор конструктивного исполнения инструмента для сборки узлов или изделий с применением САПР» (по вариантам).			
Тема 1.3. САЕ-системы для выполнения расчётов параметров сборки	Содержание		20		
	1.	Обзор систем САПР для выполнения расчётов параметров сборки: САЕ-системы.		2	Решение задач
	2.	2. Этапы выполнения расчёта технологических параметров сборочного процесса.		2	
	3.	3. Основы работы в САЕ-системе: интерфейс, панели инструментов, входной язык системы, типы данных, ввод и редактирование формул, настройка параметров вычислений.		2	
	Лекции		2		
	Лабораторные работы		-		
	Практические занятия		2		
	5.	Расчёт параметров сборки изделия (по вариантам) САЕ-системе			
Тема 1.4. Разработка планировок участков механосборочных цехов	Содержание		16		
	1.	1. Нормативная документация для разработки планировок сборочных цехов: правила и нормы СНиП СП 18.13330.2011 Генеральные планы промышленных предприятий. Актуализированная редакция СНиП II-89-80* (с Изменением №1), ОНТП 14-93 Нормы технологического про-		2	Устный опрос Решение задач

		ектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Механообрабатывающие и сборочные цехи.				
	2.	Технологические расчёты сборочных цехов мелкосерийного и крупносерийного сборочного производства. Компоновка и планировка производственной площади. Станкоёмкость и трудоёмкость сборочного процесса. Определение состава и количества сборочного оборудования машиностроительного цеха.		2		
	3.	Состав и количество сборочного оборудования. Коэффициент загрузки оборудования. Составление планировки оборудования.		2		
	4.	Режим работы и фонды рабочего времени. Состав персонала и расчёт численности персонала сборочного цеха.		2		
	Лекции		2			
	Лабораторные работы		-			
	Практические занятия		2			
	6.	Расчеты по планировке цехов и обеспечению оборудованием.				
Тема 1.5. Использование системы автоматизированного проектирования для разработки планировок цехов	Содержание		20			
	1.	Обзор систем автоматизированного проектирования для проектирования сборочных цехов.		2	Устный опрос Решение задач	
	2.	Основы составления планировок в САПР: приёмы и методы эффективной работы при составлении планировок сборочных цехов.		2		
	3.	Работа с библиотекой планировочных цехов в САД-системе.		2		
		Лекции		2		
		Лабораторные работы		-		
		Практические занятия		2		
	7.	Составление планировки сборочного цеха в САД-системе.				
Самостоятельная работа			80			
<ul style="list-style-type: none"> • Проработка учебного материала с использованием ресурсов учебно-методического и информационного обеспечения дисциплины; • Подготовка к устному опросу; • Подготовка к выполнению практических работ; Подготовка к сдаче квалификационного экзамена						
Учебная практика			36	2-3	Проверка выполнения	
Виды работ:						

<ol style="list-style-type: none"> 1. Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа 2. Изучение методов контроля точности сборки 3. Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика 4. Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки 5. Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий 6. Изучение процедур испытаний различных изделий 7. Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автоматизированных системах 8. Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений 9. Изучение планировок механосборочных цехов 			<p>ния видов работ</p>
<p>Производственная практика</p> <p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Анализ технических условий на изделия предприятия 2. Проверка сборочных единиц на технологичность 3. Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий 4. Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием 5. Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации 6. Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов 7. Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ 8. Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента 9. Контроль качества готовой продукции механосборочного производства 10. Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах 11. Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов 12. Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства 	72	2-3	<p>Проверка выполнения видов работ</p>
<p>Экзамен по модулю (квалификационный)</p> <p>МДК. 03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Основные понятия и определения сборочного производства (машина, изделие, деталь, базовая деталь, сборочная единица, сборочный комплект, комплектующее изделие, конструктивная сборочная единица, технологическая сборочная единица, конструктивно- технологическая сборочная единица и др.). 2. Обобщенная блок- схема изделия из сборочных элементов первого, второго и т.д. порядка. 3.Общая классификация сборочных соединений (по относительности перемещения, по целостности соединения, по форме поверхности, по методу образования соединения). 	12		

<p>4. Классификация сборочных соединений по технологическим способам сборки.</p> <p>5. Классификация видов сборки по объему выполняемых сборочных работ, стадиям процесса сборки, методу образования соединений.</p> <p>6. Организационные формы непоточной сборки (схема, область применения, достоинства и недостатки).</p> <p>7. Организационные формы поточной сборки (схема, область применения, достоинства и недостатки).</p> <p>8. Проектирование технологических процессов сборки.</p> <p>9. Групповая классификация видов работ, составляющих сборочный процесс.</p> <p>10. Разработка технологических схем сборки и маршрутного технологического процесса сборки.</p> <p>11. Особенности разработки технологических процессов автоматической сборки.</p> <p>12. Размерная сборочная цепь. Увеличивающие и уменьшающие звенья сборочной размерной цепи.</p> <p>13. Сущность достижения точности замыкающего звена методом полной взаимозаменяемости.</p> <p>14. Сущность достижения точности замыкающего звена методом неполной (частичной) взаимозаменяемости.</p> <p>15. Сущность достижения точности замыкающего звена методом групповой взаимозаменяемости (метод селективной сборки).</p> <p>16. Сущность достижения точности замыкающего звена методом пригонки.</p> <p>17. Сущность достижения точности замыкающего звена методом регулировки.</p> <p>18. Сущность достижения точности замыкающего звена методом применения компенсирующего материала.</p> <p>19. Подготовка деталей к сборке.</p> <p>20. Слесорно-пригоночные работы в сборочном производстве.</p> <p>21. Сборка резьбовых соединений.</p> <p>22. Сборка шпоночных и шлицевых соединений.</p> <p>23. Сборка соединений с гарантированным натягом.</p> <p>24. Сборка сварных соединений.</p> <p>25. Выполнение заклепочных соединений.</p> <p>26. Сборка составных валов и муфт.</p> <p>27. Сборка цилиндрических зубчатых передач.</p> <p>28. Сборка конических передач.</p> <p>29. Сборка червячных передач.</p> <p>30. Сборка узлов с подшипниками качения.</p> <p>31. Сборка узлов с подшипниками скольжения.</p> <p>32. Сборка цепных и ременных передач.</p> <p>33. Балансировка вращающихся деталей.</p> <p>34. Технологическая оснастка для выполнения сборочных работ.</p>			
--	--	--	--

<p>35. Контроль качества выполнения сборочных работ.</p> <p>36. Испытания собранных машин и механизмов.</p> <p>37. Приемочные испытания опытного образца машины.</p> <p>38. Испытания собранных машин и сборочных единиц.</p> <p>39. Сборка резьбовых соединений.</p> <p>40. Сборка шпоночных соединений.</p> <p>41. Сборка шлицевых соединений, сборка неподвижных конических соединений.</p> <p>42. Соединения, собираемые с использованием тепловых методов.</p> <p>43. Соединения, собираемые путем пластической деформации деталей.</p> <p>44. Сборка продольно-прессовых соединений.</p> <p>45. Сварка, пайка и склеивание.</p> <p>46. Сборка заклепочных соединений.</p> <p>47. Соединения, получаемые заформовкой.</p> <p>48. Сборка зубчатых передач.</p> <p>49. Технология сборки ременных и цепных передач.</p> <p>50. Балансировка вращающихся масс.</p> <p>51. Технология сборки подшипников скольжения.</p> <p>52. Технология сборки подшипниковых опор качения.</p> <p>МДК. 03.02. Разработка технологической документации и планировка участков механосборочных цехов машиностроительного производства</p> <p>Правила записи информации о технологических режимах</p> <p>Примеры записи операций и переходов обработки резанием</p> <p>Ключевые слова технологических переходов</p> <p>Группы и наименования операций обработки резанием</p> <p>Обозначение типов зажимных устройств</p> <p>Условные обозначения установочных устройств</p> <p>Условные обозначения зажимов</p> <p>Условные обозначения опор</p> <p>Обозначение движений на технологических эскизах</p> <p>Операционный эскиз</p> <p>Номер и наименование операции</p> <p>Маршрутные эскизы</p> <p>Технологические эскизы (ТЭ)</p> <p>Технические требования к выполнению изделий</p>			
---	--	--	--

Условное обозначение размеров на эскизе			
Формы карты эскизов			
Содержание граф ОК в формах			
Формы и правила оформления ОК			
Содержание граф строк МК			
Содержание информации, вносимой в строки МК			
Формы МК, установленные стандартом			
карты типового (группового) технологического процесса (КТТП)			
Операционной карты (ОК)			
Ведомости оснастки (ВО)			
Всего	378/210*		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве предполагает наличие:

Помещение - 6. Кабинет технологии машиностроения для проведения практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки. Аудитория укомплектована ученической мебелью и доской. Интерактивная доска. Комплект мультимедийного оборудования: компьютер, ноутбук, проектор, экран. Стенды: "Гибкое автоматизированное производство", "Типовой технологический процесс механической обработки шестерни", "Типовой технологический процесс механической обработки вала", "Схема планировки участка обработки шестерни по потоку". Зубообрабатывающий инструмент, фрезы общего назначения, сверла, зенкеры, развертки, резьбообразующий инструмент. Модели металлорежущих станков: центrovально-подрезной станок, вертикально – сверлильный станок для специальных наладок, круглошлифовальный станок, фрезерно-центrovальный станок, токарный вертикальный многошпиндельный станок. Макеты участков механической обработки. Комплект металлорежущих инструментов. Настольный угломер конструкции МИЗ. Универсальный угломер-2 шт. Штангенциркуль - 5 шт. Микрометр гладкий -5 шт.

Программное обеспечение: Windows 10

Помещение - 34. Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ для проведения лабораторных занятий, практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки. Аудитория укомплектована ученической мебелью: стол со скамьей 3-х местной, доска, столы компьютерные. Автоматизированные рабочие места на 11 компьютеров. Интерактивная доска, проектор, принтер.

Программное обеспечение: Microsoft Office. SSCNC Simulator. STDU Viewer. MS Windows. ГеММа 3D версия 10.0. КОМПАС-3D v17. Проектирование и конструирование в машиностроении. Учебный комплект: Модуль ЧПУ. Фрезерная обработка v17 (приложение для КОМПАС-3D v17). Учебный комплект: Модуль ЧПУ. Токарная обработка v17 (приложение для КОМПАС-3D v17).

Помещение - 40. Кабинет курсового проектирования.

Аудитория укомплектована ученической мебелью: моноблок стол со скамьями. Доска, чертежные столы.

Помещение - 57. Мастерская слесарная для проведения практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки. Слесарный верстак – 8 шт. Тиски слесарные - 17 шт. Стол мастера. Гидропресс. Станок сверлильный JET-15T. Универсальный вертикальный сверлильный станок 2H125J. Эл. станок сверлильный. Кувалда 5 кг с ручкой. Эл.угловая шлифовальная машина 125мм 900вт МШУ2-9-125. Эл.лобзик до 135 мм GST(BOSCH). Эл.пила дисковая до 55 мм GKS5 CE(BOSCH). Эл.рубанок 82мм GHO 26-82(BOSCH). Эл.станок токарный по дереву. Эл.шлиф.машина ленточная GBS 75AE(BOSCH). Угольник 250 мм размет.(323425) SPARTA. Угольник 250 мм размет.(323425) SPARTA. Эл.дрель уд.GSB 13RE БЗП (BOSCH). Штангенциркуль ШЦ-1-150(0,05). Угольник УШ 160*100 слесарный. Эл.дрель-шуруповерт RD-SD320/1 RedVerg. Штангенциркуль электронный ШЦ-150Э. (Квалитет)-2шт. Штангенциркуль ШЦ-1-200 (0,05)-8шт.

Помещение - 24. Библиотека, читальный зал с зоной для самостоятельной работы. Аудитория укомплектована ученической мебелью. Компьютеры (4 шт) с доступом в Интернет, ЭИОС, ЭБС. Копировальные аппараты (4 шт), принтер.

Программное обеспечение: Windows 10. Microsoft Office Std 2016.

ную практику.

Основными базами производственной практики являются:

- АО «Ульяновский механический завод»,
- ООО «Ульяновский автомобильный завод»,
- АО «Ульяновский моторный завод»,
- АО «Авиастар – СП»,
- АО «Ульяновское конструкторское бюро приборостроения» и др.

3.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение

Перечень рекомендуемых учебных изданий:

- Основные источники:

1. Основы технологии сборки в машиностроении : учебное пособие / И. В. Шрубченко, Т. А. Дуюн, А. А. Погонин [и др.]. — Москва : ИНФРА-М, 2023. — 235 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-014867-0. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1903736>

2. Проектирование машиностроительных цехов и участков : учебное пособие / А. Ф. Бойко, А. А. Погонин, А. А. Афанасьев, М. Н. Воронкова. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 264 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-014324-8. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1077364>

3. Технологические процессы в машиностроении : учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. В. Клепиков, В. А. Кузнецов, В. Ф. Солдатов. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 218 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-05994-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513092>

4. Рогов, В. А. Технология машиностроения : учебник для среднего профессионального образования / В. А. Рогов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 351 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10932-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518121>

- Дополнительные источники:

1. Технология машиностроения : учебник и практикум для среднего профессионального образования / А. В. Тотай [и др.] ; под общей редакцией А. В. Тотая. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 241 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-09041-3. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/511787>

- Периодические издания:

1. Вестник МГТУ Станкин [Электронный ресурс] / учредитель ФГБОУ ВО "Московский государственный технологический университет "СТАНКИН". - Москва, 2008-2023. - Издается с 2007 г.; Выходит 4 раза в год. - URL : <https://elibrary.ru/contents.asp?id=37750383>.

2. Вестник Московского Государственного Технического Университета Им. Н.Э. Баумана. Серия Машиностроение [Электронный ресурс] / Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет) . - Москва, 1990-1991; 1993-2023. - Издается с 1990 г.; Выходит 6 раз в год. - URL : <https://elibrary.ru/contents.asp?id=37035291>.

3. Машиностроение и компьютерные технологии [Электронный ресурс] / Некоммерческое партнерство "Национальный Электронно-Информационный Консорциум". - Москва, 2019-2023. - Выходит 12 раз в год; Издается с 2003 г.; Предыдущее загл.: Наука и образо-

1.7. ЭБС **Znanium.com** : электронно-библиотечная система : сайт / ООО «Знаниум». - Москва, [2023]. - URL: <http://znanium.com> . – Режим доступа : для зарегистрированных пользователей. - Текст : электронный.

2. КонсультантПлюс [Электронный ресурс]: справочная правовая система. / ООО «Консультант Плюс» - Электрон. дан. - Москва : КонсультантПлюс, [2023].

3. Базы данных периодических изданий:

3.1. eLIBRARY.RU: научная электронная библиотека : сайт / ООО «Научная Электронная Библиотека». – Москва, [2023]. – URL: <http://elibrary.ru>. – Режим доступа : для авторизованных пользователей. – Текст : электронный

3.2. Электронная библиотека «Издательского дома «Гребенников» (Grebinnikon) : электронная библиотека / ООО ИД «Гребенников». – Москва, [2023]. – URL: <https://id2.action-media.ru/Personal/Products>. – Режим доступа : для авторизованных пользователей. – Текст : электронный.

4. Федеральная государственная информационная система «Национальная электронная библиотека» : электронная библиотека : сайт / ФГБУ РГБ. – Москва, [2023]. – URL: <https://нэб.рф>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст : электронный.


5. Российское образование : федеральный портал / учредитель ФГАУ «ФИЦТО». – URL: <http://www.edu.ru>. – Текст : электронный.

6. Электронная библиотечная система УлГУ : модуль «Электронная библиотека» АБИС Мега-ПРО / ООО «Дата Экспресс». – URL: <http://lib.ulsu.ru/MegaPro/Web>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст: электронный.

- Программное обеспечение

1. ОС Microsoft Windows
2. MicrosoftOffice 2016
3. «МойОфис Стандартный»
4. КОМПАС-3D v17
5. ВЕРТИКАЛЬ ТП САПР

Согласовано:

Инженер ведущий / Щуренко Ю.В. /  / 23.05.2023
Должность сотрудника УИТиТ ФИО подпись дата

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Занятия проводятся в кабинетах и лабораториях, компьютерных классах. Производственная практика проводится по договорам на базовых предприятиях г. Ульяновска.

3.4. Требования к кадровому обеспечению образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам):

Реализация ППССЗ должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Мастера: наличие 5–6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Имеющие высшее и среднее специальное образование, соответствующее профилю программ практик.

3.5. Специальные условия для обучающихся с ОВЗ

В случае необходимости, обучающимся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья (по заявлению обучающегося) могут предлагаться одни из следующих вариантов восприятия информации с учетом их индивидуальных психофизических особенностей:

– для лиц с нарушениями зрения: в печатной форме увеличенным шрифтом; в форме электронного документа; в форме аудиофайла (перевод учебных материалов в аудиоформат); в печатной форме на языке Брайля; индивидуальные консультации с привлечением тифлосурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации.

– для лиц с нарушениями слуха: в печатной форме; в форме электронного документа; видеоматериалы с субтитрами; индивидуальные консультации с привлечением сурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации.

– для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата: в печатной форме; в форме электронного документа; в форме аудиофайла; индивидуальные задания и консультации.

- в случае необходимости использования в учебном процессе частично/исключительно дистанционных образовательных технологий, организация работы ППС с обучающимися с ОВЗ и инвалидами предусматривается в электронной информационно-образовательной среде с учётом их индивидуальных психофизических особенностей.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПМ

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения позволяют проверить у обучающегося сформированность общих и профессиональных компетенций.

Результаты (освоенные компетенции, практический опыт)	Основные показатели оценки результатов	Формы, методы кон- троля и оценки ре- зультатов обучения
<p>ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации Иметь практический опыт: проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность ; Уметь: анализировать технические условия на сборочные изделия, проверять сборочные единицы на технологичность при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки, разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов, определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса, организовывать производственные и технологические процессы механосборочного производства; Знать: служебное назначение сборочных единиц и технические требования к ним, порядок проведения анализа технических условий на изделия, виды и правила применения конструкторской и технологической документации при разработке технологического процесса сборки изделий</p>	<p>Владение профессиональной терминологией Умение использовать справочники, учебники, компьютерные приложения и сайты для поиска и проверки требуемой информации Описание характеристик изучаемых объектов и их взаимосвязей Описание параметров изучаемых объектов Описание алгоритмов выполнения трудовых действий Нахождение ошибок в документации Оптимизация выбора структуры и содержания рассматриваемых технологических процессов Подбор оптимальных объектов труда для выполнения производственной задачи Разработка технологического процесса сборки изделий Разработка и оформление технологической документации Реализация технологического процесса сборки Контроль качества сборки Разработка планировок участков</p>	<p>Текущий контроль: выполнения практических работ; тестовых заданий; устный опрос; решение задач; проверка выполнения видов работ Промежуточная аттестация: Дифференцированный зачет по учебной, производственной практикам, защита курсового проекта Экзамен по модулю квалификационный</p>
<p>ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий Иметь практический опыт: выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч. подъемно-транспортного для осуществления сборки изделий Уметь: выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, выбирать подъемно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий; Знать: технологичность сборочных единиц при ручной</p>		

<p>механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, правила и порядок разработки технологического процесса сборки изделий, алгоритм сборки типовых изделий в цехах механосборочного производства, сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, подъёмно-транспортное оборудование и правила работы с ним, разработка технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов</p>		
<p>ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования Иметь практический опыт: разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов Уметь: использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий, проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов; Знать: методы слесарной и механической обработки деталей в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, виды и правила применения систем автоматизированного проектирования при разработке технологической документации сборки изделий, технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, порядок проведения расчетов сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, структуру технически обоснованных норм времени сборочного производства</p>		
<p>ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства Иметь практический опыт: технического нормирования сборочных работ, сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, ин-</p>		

<p>струментов и оснастки, специальных приспособлений, выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Уметь:</p> <p>обеспечивать точность сборочных размерных цепей, осуществлять монтаж металлорежущего оборудования, выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ, осуществлять установку машин на фундаменты, проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования, соблюдать требования техники безопасности на механосборочном производстве;</p> <p>Знать:</p> <p>правила разработки спецификации участка</p>		
<p>ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению</p> <p>Иметь практический опыт:</p> <p>контроля качества готовой продукции механосборочного производства, проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</p> <p>Уметь:</p> <p>контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий;</p> <p>Знать:</p> <p>причины и способы предупреждения несоответствия сборочных единиц требованиям нормативной документации, причины выпуска сборочных единиц низкого качества, основы контроля качества сборочных изделий и методы контроля скрытых дефектов, требования нормативной документации к качеству сборочных единиц и способы проверки качества сборки</p>		
<p>ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами</p> <p>Иметь практический опыт:</p> <p>разработки планировок цехов</p> <p>Уметь:</p> <p>выбирать транспортные средства для сборочных участков, размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материа-</p>		


<p>лов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, разрабатывать спецификации участков; Знать: принципы проектирования сборочных участков и цехов, компоновку и состав сборочных участков, размещение оборудования в соответствии с принятой схемой сборки, методы организации, складирования и хранения комплектующих деталей, вспомогательных материалов, места отдела технического контроля и собранных изделий</p>		
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.</p>		
<p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>		
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях</p>		
<p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде</p>		
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>		
<p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>		
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках</p>		

Разработчик

Заск

Преподаватель

Забирова Гульфия Ривкатовна

Министерство науки и высшего образования РФ ФГБОУ ВО «Ульяновский государственный университет»	Форма	
Ф-Программа практики		

УТВЕРЖДЕНО
на заседании Научно-педагогического совета
Автомеханического техникума
от 26 мая 2023 г. протокол № 10
Председатель А.В. Юдин
26 мая 2023

ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

Практика	Учебная практика
Профессиональный модуль	ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
Учебное подразделение	Автомеханический техникум
Форма проведения	Концентрированная
Курс	4

Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Форма обучения: Очная, заочная

Дата введения в учебный процесс УлГУ: «1» сентября 2023 г.

Программа актуализирована на заседании ПЦК/УМС: протокол № _____ от _____ 20____

Сведения о разработчиках:

ФИО	Должность, ученая степень, звание
Забирова Гульфия ривкатовна	Преподаватель

СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя
Генеральный директор ООО «Симбирские
печи»



23 мая 2023



СОГЛАСОВАНО:

Председатель ПЦК специдисциплин технического
направления



23 мая 2023

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Цели и задачи, требования к результатам освоения

Цели:

- формирование у будущих специалистов системы знаний и практических навыков при разработке и реализации технологических процессов в механосборочном производстве.

Задачи:

- усвоение практических основ при разработке и реализации технологических процессов в механосборочном производстве;

- формирование целевых установок обучения обучающегося по специальности 15.02.16
Технология машиностроения

Код и наименование реализуемой компетенции, практический опыт	Показатели освоения компетенции
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Уметь: - распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; - анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; - выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; – владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). Практический опыт: – владеть технологическим процессом изготовления и ремонта деталей машин
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Уметь: - определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; - структурировать получаемую информацию; - выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; - оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; - использовать современное программное обеспечение; использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач. Практический опыт: - владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Уметь: - определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования; - выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; - оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования; - определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; презентовать бизнес-идею; - определять источники финансирования. Практический опыт: - владеть задачами профессионального и личностного развития
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Уметь: - организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности Практический опыт:

	- владеть профессиональной этикой
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Уметь: - грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе Практический опыт: - владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации международных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Уметь: -описывать значимость своей специальности; применять стандарты антикоррупционного поведения Практический опыт: - владеть профессиональной этикой
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Уметь: -соблюдать нормы экологической безопасности; -определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; -организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона. Практический опыт: - владеть правилами экологической безопасности, обеспечивать ресурсосбережения, определять принципы бережливого производства
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Уметь: -использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; -пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности. Практический опыт: - владеть задачами профессионального и личностного развития
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Уметь: -понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; -участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые); -писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. Практический опыт: - владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации	Уметь: -анализировать технические условия на сборочные изделия, проверять сборочные единицы на технологичность при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки, разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов, определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса, организовывать производственные и технологические процессы механосборочного произ-

	<p>водства</p> <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность
<p>ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий</p>	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, выбирать подъёмно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч. подъёмно-транспортного для осуществления сборки изделий
<p>ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий, проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов
<p>ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства</p>	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -обеспечивать точность сборочных размерных цепей, осуществлять монтаж металлорежущего оборудования, выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ, осуществлять установку машин на фундаменты, проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования, соблюдать требования техники безопасности на механосборочном производстве <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технического нормировании сборочных работ, сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, инструментов и оснастки, специальных приспособлений, выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
<p>ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению</p>	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> -контроля качества готовой продукции механосборочного производства, проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов
<p>ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами</p>	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -выбирать транспортные средства для сборочных участков, размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материалов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, разрабатывать спецификации участков <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> -разработки планировок цехов;

1.2. Место практики в структуре программы ППСЗ

Программа учебной практики является частью образовательной программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в части освоения основного вида профессиональной деятельности: разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве и соответствующих профессиональных компетенций.

Учебная практика проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, после прохождения междисциплинарного курса МДК.03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве в рамках профессионального модуля ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве.

1.3. Место прохождения практики

Основными базами учебной практики являются:

Мастерские:

- слесарная.

1.4. Количество часов на освоение программы

Трудоемкость учебной практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве составляет:

очное

Объем образовательной программы в академических часах – **36 часа**(1 неделя)/, в том числе:

учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **34 часа**,

самостоятельная работа – **2 часа**

Сроки прохождения учебной практики определяется учебным планом по специальности 15.02.16 Технология машиностроения и календарным учебным графиком. Практика проводится на 4 курсе в 7 семестре (36/36* часов).

заочное

Объем образовательной программы в академических часах – **36 часа**(1 неделя)/, в том числе:

учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **часа**,

самостоятельная работа – **36 часа**

Сроки прохождения учебной практики определяется учебным планом по специальности 15.02.16 Технология машиностроения и календарным учебным графиком. Практика проводится на 4 курсе в 7 семестре (36/36* часов).

1.5. Форма промежуточной аттестации

Дифференцированный зачет.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

№ п/п	Разделы (этапы) прохождения практики	Количество часов (недель)	Виды работ на практике	Формы текущего контроля
1	Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности труда и пожарной безопасности при выполнении слесарных работ в мастерских	36/36*	Выполнение задания Наблюдение и сбор информации Обработка материала	Дневник практики
2	Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа			
3	Изучение методов контроля точности сборки			
4	Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика			
5	Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки			
6	Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий			
7	Изучение процедур испытаний различных изделий			
8	Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автоматизированных системах			
9	Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений			
10	Изучение планировок механосборочных цехов			

Тематическое содержание практики

очное

Наименование темы	Количество часов	Реализуемые компетенции	Практическое задание
Слесарные работы	36/36*		
Ознакомление со сроками и программой практики, с оборудованием учебной мастерской и правилами внутреннего распорядка, обязанностями по соблюдению трудовой дисциплины. Назначение, правила хранения и обращение с режущим, контрольно-измерительным и слесарным инструментом	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Изучения рабочего места
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Инструкция по ТБ
Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение методов контроля точности сборки	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение процедур испытаний различных изделий	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автоматизирован-	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ

ных системах			
Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Изучение планировок механосборочных цехов	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выполнения видов работ
Проработка учебного материала. Подготовка к сдаче дифференцированного зачета по практике	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельная работа
Сдача дифференцированного зачета	2/2*		

заочное

Наименование темы	Количество часов	Реализуемые компетенции	Практическое задание
Слесарные работы	36/36*		
Ознакомление со сроками и программой практики, с оборудованием учебной мастерской и правилами внутреннего распорядка, обязанностями по соблюдению трудовой дисциплины. Назначение, правила хранения и обращение с режущим, контрольно-измерительным и слесарным инструментом	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Инструкция по ТБ
Изучение документации, чертежей и требований к качеству сборочных единиц различного типа	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение методов контроля точности сборки	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение ручного инструмента и организации рабочего места слесаря-сборщика	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение средств механизации и оборудования автоматизированной сборки	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение технологической документации по сборке узлов или изделий	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение процедур испытаний различных изделий	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение интерфейса и алгоритмов работы со сборочной документацией в автоматизированных системах	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение порядка расчетов механических напряжений при сборке и влияния перепадов температуры на характер соединений	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Изучение планировок механосборочных цехов	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Проработка учебного материала. Подготовка к сдаче дифференцированного зачета по практике	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Сдача дифференцированного зачета	2/2*		

*В случае необходимости использования в учебном процессе частично/исключительно дистанционных образовательных технологий - количество часов работы ППС с обучающимися в дистанционном формате с применением электронного обучения.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной практики требует наличия:

Помещение - 57. Мастерская слесарная для проведения практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки
Слесарный верстак – 8 шт. Тиски слесарные - 17 шт. Стол мастера. Гидропресс. Станок сверлильный JET-15T. Универсальный вертикальный сверлильный станок 2Н125Л. Эл. станок сверлильный. Кувалда 5 кг с ручкой. Эл.угловая шлифовальная машина 125мм 900вт МШУ2-9-125. Эл.лобзик до 135 мм GST(BOSCH). Эл.пила дисковая до 55 мм GKS5 CE(BOSCH). Эл.рубанок 82мм GHO 26-82(BOSCH). Эл.станок токарный по дереву. Эл.шлиф.машина ленточная GBS 75AE(BOSCH). Угольник 250 мм размет.(323425) SPARTA. Угольник 250 мм размет.(323425) SPARTA. Эл.дрель уд.GSB 13RE БЗП (BOSCH). Штангенциркуль ШЦ-1-150(0,05). Угольник УШ 160*100 слесарный. Эл.дрель-шуруповерт RD-SD320/1 RedVerg. Штангенциркуль электронный ШЦ-150Э. (Квалитет)-2шт. Штангенциркуль ШЦ-1-200 (0,05)-8шт.

Помещение - 24. Библиотека, читальный зал с зоной для самостоятельной работы. Аудитория укомплектована ученической мебелью. Компьютеры (4 шт) с доступом в Интернет, ЭИОС, ЭБС. Копировальные аппараты (4 шт), принтер. Программное обеспечение: Windows 10. Microsoft Office Std 2016.

3.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение

Перечень рекомендуемых учебных изданий:

- Основные источники:

1. Рахимянов, Х. М. Технология машиностроения: сборка и монтаж : учебное пособие для среднего профессионального образования / Х. М. Рахимянов, Б. А. Красильников, Э. З. Мартынов. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 241 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-04387-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/514793>

2. Рогов, В. А. Технология машиностроения : учебник для среднего профессионального образования / В. А. Рогов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 351 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10932-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518121>

- Дополнительные источники:

1. Технология машиностроения : учебник и практикум для среднего профессионального образования / А. В. Тотай [и др.] ; под общей редакцией А. В. Тотая. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 241 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-09041-3. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/511787>

- Периодические издания:

1. Вестник МГТУ Станкин [Электронный ресурс] / учредитель ФГБОУ ВО "Московский государственный технологический университет "СТАНКИН". - Москва, 2008-2023. - Издается с 2007 г.; Выходит 4 раза в год. - URL : <https://elibrary.ru/contents.asp?id=37750383>.

2. Вестник Московского Государственного Технического Университета Им. Н.Э. Баумана. Серия Машиностроение [Электронный ресурс] / Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет) . - Москва, 1990-1991; 1993-2023. - Издается с 1990 г.; Выходит 6 раз в год. - URL : <https://elibrary.ru/contents.asp?id=37035291>.

электронная библиотека / ООО ИД «Гребенников». – Москва, [2023]. – URL: <https://id2.action-media.ru/Personal/Products>. – Режим доступа : для авториз. пользователей. – Текст : электронный.

4. Федеральная государственная информационная система «Национальная электронная библиотека» : электронная библиотека : сайт / ФГБУ РГБ. – Москва, [2023]. – URL: <https://нэб.рф>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст : электронный.


5. Российское образование : федеральный портал / учредитель ФГАУ «ФИЦТО». – URL: <http://www.edu.ru>. – Текст : электронный.

6. Электронная библиотечная система УлГУ : модуль «Электронная библиотека» АБИС Мега-ПРО / ООО «Дата Экспресс». – URL: <http://lib.ulsu.ru/MegaPro/Web>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст: электронный.

- Программное обеспечение

1. ОС Microsoft Windows
2. MicrosoftOffice 2016
3. «МойОфис Стандартный»

Согласовано:

Инженер ведущий / Щуренко Ю.В. /  / 23.05.2023
Должность сотрудника УИГиТ ФИО подпись дата

3.3. Общие требования к организации и проведению практики

Учебная практика проводится на базе учебных мастерских.

Обучающиеся образовательных учреждений среднего профессионального образования при прохождении учебной практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой учебной практики;
- подчиняться действующим 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 обучающихся в период практики в качестве практикантов на рабочие места на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в учебном заведении.

Контроль за ходом практики осуществляется заместителем директора учебного заведения, заведующим учебно-производственными мастерскими, а непосредственно на рабочем месте – мастером производственного обучения, которым поручается проведение практики студентов.

3.4. Требования к кадровому обеспечению

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: педагогические кадры имеющие высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

3.5. Специальные условия для обучающихся с ОВЗ и инвалидов

Обучающиеся с ОВЗ и инвалиды проходят практику совместно с другими обучающимися (в учебной группе) или индивидуально (по личному заявлению обучающегося).

Определение мест прохождения практики для обучающихся с ОВЗ и инвалидов осуществляется с учетом состояния здоровья и требований к их доступности для данной категории обучающихся. При определении мест и условий (с учётом нозологической группы и группы инвалидности обучающегося) прохождения учебной и производственной практик для данной категории лиц учитываются индивидуальные особенности обучающихся, а также рекомендации медико-социальной экспертизы, отраженные в индивидуальной программе реабилитации, относительно рекомендованных условий и видов труда.

При определении места практики для обучающихся с ОВЗ и инвалидов особое внимание уделяется безопасности труда и оснащению (оборудованию) рабочего места. Рабочие места на практику предоставляются профильной организацией в соответствии со следующими требованиями:

- для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по зрению - слабовидящих: оснащение специального рабочего места общим и местным освещением, обеспечивающим беспрепятственное нахождение указанным лицом своего рабочего места и выполнение индивидуального задания; наличие видеоувеличителей, луп;

- для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по зрению - слепых: оснащение специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля, акустическими навигационными средствами, обеспечивающими беспрепятственное нахождение указанным лицом своего рабочего места и выполнение индивидуального задания;

- для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по слуху - слабослышащих: оснащение (оборудование) специального рабочего места звукоусиливающей аппаратурой, телефонами для слабослышащих;

- для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по слуху - глухих: оснащение специального рабочего места визуальными индикаторами, преобразующими звуковые сигналы в световые, речевые сигналы в текстовую бегущую строку, для беспрепятственного нахождения указанным лицом своего рабочего места и выполнения индивидуального задания;

- для обучающихся с ОВЗ и инвалидов с нарушением функций опорно-двигательного аппарата: оборудование, обеспечивающее реализацию эргономических принципов (максимально удобное для инвалида расположение элементов, составляющих рабочее место); механизмы и устройства, позволяющие изменять высоту и наклон рабочей поверхности, положение сиденья рабочего стула по высоте и наклону, угол наклона спинки рабочего стула; оснащение специальным сиденьем, обеспечивающим компенсацию усилия при вставании, специальными приспособлениями для управления и обслуживания этого оборудования.

Условия организации и прохождения практики, подготовки отчетных материалов, проведения текущего контроля и промежуточной аттестации по практике обеспечиваются в соответствии со следующими требованиями:

- Объем, темп, формы выполнения индивидуального задания на период практики устанавливаются индивидуально для каждого обучающегося указанных категорий. В зависимости от нозологии максимально снижаются противопоказанные (зрительные, звуковые, мышечные и др.) нагрузки.

- Учебные и учебно-методические материалы по практике представляются в различных формах так, чтобы обучающиеся с ОВЗ и инвалиды с нарушениями слуха получили информацию визуально (документация по практике печатается увеличенным шрифтом; предоставляются видеоматериалы и наглядные материалы по содержанию практики), с нарушениями зрения – аудиально (например, с использованием программ-синтезаторов речи) или с помощью тифлоинформационных устройств.

– Форма проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации для обучающихся с ОВЗ и инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно, при помощи компьютера, в форме тестирования и т.п.). При необходимости обучающемуся предоставляется дополнительное время для подготовки ответа и (или) защиты отчета.

– В случае необходимости использования в учебном процессе частично/исключительно дистанционных образовательных технологий, организация работы ППС с обучающимися с ОВЗ и инвалидами по всем видам практик предусматривается в электронной информационно - образовательной среде с учётом их индивидуальных психофизических особенностей.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ

В период прохождения учебной практики обучающиеся ведут документацию:

1 Дневник практики


Контроль и оценка результатов прохождения учебной практики осуществляется руководителем практики от образовательной организации в процессе выполнения обучающимися практических заданий, проектов, также выполнения индивидуальных заданий, исследований, используя ФОС по практике.

Результаты (освоенные компетенции, практический опыт)	Основные показатели оценки результата	Формы, методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Владение профессиональной терминологией	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения видов профессиональной деятельности
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Умение использовать справочники, учебники, компьютерные приложения и сайты для поиска и проверки требуемой информации	
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Описание характеристик изучаемых объектов и их взаимосвязей Описание параметров изучаемых объектов	Текущий контроль: контроль выполнения видов работ, подготовка сдачи дифференцированного зачета
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Описание алгоритмов выполнения трудовых действий	
ОК0 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Нахождение ошибок в документации	Промежуточная аттестация: дифференцированный зачет
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Оптимизация выбора структуры и содержания рассматриваемых технологических процессов	
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Подбор оптимальных объектов труда для выполнения производственной задачи	
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Разработка технологического процесса сборки изделий	
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Разработка и оформление технологической документации	
ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации	Реализация технологического процесса сборки	
ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий	Контроль качества сборки	
	Разработка планировок участков	

ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования		
ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства		
ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению		
ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами		

Разработчик Заск

Преподаватель Забирова Гульфия Ривкатовна

Министерство науки и высшего образования РФ ФГБОУ ВО «Ульяновский государственный университет»	Форма	
Ф-Программа практики		

УТВЕРЖДЕНО
 на заседании Научно-педагогического совета
 Автоμηχανического техникума
 от 26 мая 2023 протокол № 10
 Председатель _____
 А.В. Юдин
26 мая 2023

ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

Практика	Производственная практика
Профессиональный модуль	ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
Учебное подразделение	Автоμηχανический техникум
Форма проведения	Концентрированная
Курс	4

Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Форма обучения: Очная, заочная

Дата введения в учебный процесс УлГУ* «1» сентября 2023 г.

Программа актуализирована на заседании ПЦК/УМС: протокол № _____ от _____ 20 _____

Сведения о разработчиках:

ФИО	Должность, ученая степень, звание
Забирова Гульфия Ривкатовна	Преподаватель

СОГЛАСОВАНО: Представитель работодателя Генеральный директор ООО «Симбирские печи»  А.В. Скворцов <u>23 мая</u> 2023 	СОГЛАСОВАНО: Председатель ПЦК специальности технического направления  М.Н. Забиров <u>23 мая</u> 2023
--	---

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Цель(и) и задачи, требования к результатам освоения (компетенции, практический опыт)

Цель(и)

- формирование у будущих специалистов системы знаний и практических навыков при разработке и реализации технологических процессов в механосборочном производстве.

Задачи

- усвоение практических основ принятия обоснованных решений при разработке и реализации технологических процессов в механосборочном производстве;

- усвоение практических основ при выборе технологической оснастки, инструмента и проведения контроля соответствия качества изготовления деталей машин.

Код и наименование реализуемой компетенции, практический опыт	Показатели освоения компетенции
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">- распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;- анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи;- выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;составить план действия; определить необходимые ресурсы;- владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none">- владеть технологическим процессом изготовления и ремонта деталей машин
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">- определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска;- структурировать получаемую информацию;- выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска;- оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;- использовать современное программное обеспечение; использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none">- владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">- определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;- применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования;- выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности;- оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования;- определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; презентовать бизнес-идею;- определять источники финансирования. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none">- владеть задачами профессионального и личностного развития
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">- организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности

	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть профессиональной этикой
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации международных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -описывать значимость своей специальности; применять стандарты антикоррупционного поведения <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть профессиональной этикой
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -соблюдать нормы экологической безопасности; -определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства; -организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть правилами экологической безопасности, обеспечивать ресурсосбережения, определять принципы бережливого производства
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; -пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть задачами профессионального и личностного развития
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; -участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые); -писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - владеть информационно - коммуникационными технологиями в профессиональной деятельности
ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -анализировать технические условия на сборочные изделия, проверять сборочные единицы на технологичность при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки, разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов, определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса, организовывать

	<p>производственные и технологические процессы механосборочного производства</p> <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность
ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, выбирать подъёмно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч. подъёмно-транспортного для осуществления сборки изделий
ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий, проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов
ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -обеспечивать точность сборочных размерных цепей, осуществлять монтаж металлорежущего оборудования, выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ, осуществлять установку машин на фундаменты, проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования, соблюдать требования техники безопасности на механосборочном производстве <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технического нормировании сборочных работ, сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, инструментов и оснастки, специальных приспособлений, выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> -контроля качества готовой продукции механосборочного производства, проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов
ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -выбирать транспортные средства для сборочных участков, размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материалов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, разрабатывать спецификации участков <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> -разработки планировок цехов;

1.2. Место практики в структуре программы ППСЗ

Программа производственной практики является частью образовательной программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в части освоения основного вида профессиональной деятельности Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве.

Производственная практика проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, после прохождения междисциплинарного курсов МДК.03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве в рамках профессионального модуля в рамках профессионального модуля ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве.

1.3. Место прохождения практики

Производственная практика проходит 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»
- АО «УМЗ» и др.

1.4. Количество часов на освоение программы

Трудоемкость производственной практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве 72 часа (2 неделя)/72*:

МДК.03.01. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве:

очное

Объем образовательной программы в академических часах – **72 часа**(2 недели)/, в том числе:

учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **12 часов**,
самостоятельная работа – **60 часов**

заочное

Объем образовательной программы в академических часах – **72 часа**(2 недели)/, в том числе:

учебная нагрузка обучающегося во взаимодействии с преподавателем – **часов**,
самостоятельная работа – **72 часов**

Сроки прохождения производственной практики определяется учебным планом по специальности 15.02.16 Технология машиностроения и календарным учебным графиком. Практика проводится на 4 курсе, в 7 семестре.

1.5. Форма промежуточной аттестации

Дифференцированный зачет

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

№ п/п	Разделы (этапы) прохождения практики	Количество часов (недель)	Виды работ на практике	Формы текущего контроля
1	Прохождение ТБ	72/72* (2 недели)	Инструкция по ТБ	Дневник по практике Отчет по практике
2	Выдача задания на период практики		Ознакомление студентов с задачами и содержанием практики на получение рабочей профессии	
3	Распределение студентов по рабочим местам		Ознакомление с рабочим местом	
4	Анализ технических условий на изделия предприятия		Участие в ведении основных этапов проектирования технологических процессов сборки; Установление маршрута процесса сборки; Составление технологических карт сборочного процесса; Основные этапы проектирования технологических процессов сборки; Изучение технологического процесса сборки заданных узлов; Проектирование технологического процесса сборки с выбором типа оборудования; Контроль качества готовой продукции механосборочного производства; Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства	
5	Проверка сборочных единиц на технологичность			
6	Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий			
7	Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием			
8	Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации			
9	Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов			
10	Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ			
11	Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
12	Контроль качества готовой продукции механосборочного производства			
13	Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах			
14	Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов			
15	Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства			
16	Подготовка отчета по практике			

Тематическое содержание практики

очное

Наименование темы	Количество часов	Реализуемые компетенции	Практическое задание
	72/72*		
Ознакомление со сроками и программой практики, с оборудованием учебной мастерской и правилами внутреннего распорядка, обязанностями по соблюдению трудовой дисциплины. Назначение, правила хранения и обращение с режущим, контрольно-измерительным и слесарным инструментом	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Выдача задания
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Инструкция по ТБ
Анализ технических условий на изделия предприятия	60/60*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Проверка сборочных единиц на технологичность			
Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий			
Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием			
Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации			
Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов			
Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ			
Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
Контроль качества готовой продукции механосборочного производства			
Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах			
Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов			
Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства			
Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации			
Сдача дифференцированного зачета	6/6*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Отчет

заочное

Наименование темы	Количество часов	Реализуемые компетенции	Практическое задание
	72/72*		
Ознакомление со сроками и программой практики, с оборудованием учебной мастерской и правилами внутреннего распорядка, обязанностями по соблюдению трудовой дисциплины. Назначение, правила хранения и	4/4*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ

обращение с режущим, контрольно-измерительным и слесарным инструментом			
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.	2/2*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Инструкция по ТБ
Анализ технических условий на изделия предприятия	60/60*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Самостоятельное выполнение видов работ
Проверка сборочных единиц на технологичность			
Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий			
Ознакомление с подъемно-транспортным оборудованием			
Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации			
Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов			
Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ			
Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
Контроль качества готовой продукции механосборочного производства			
Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах			
Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов			
Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства			
Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации			
Сдача дифференцированного зачета	6/6*	ОК 1.- ОК 9., ПК 3.1.- ПК 3.6.	Отчет

*В случае необходимости использования в учебном процессе частично/ исключительно дистанционных образовательных технологий - количество часов работы ППС с обучающимися в дистанционном формате с применением электронного обучения.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики требует наличия:

Помещения АО «Ульяновский механический завод»,

ООО «Ульяновский автомобильный завод»,

АО «Ульяновский моторный завод»,

АО «Авиастар – СП»,

АО «Ульяновское конструкторское бюро приборостроения»

Помещение - 6. Кабинет технологии машиностроения для проведения практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки.

Аудитория укомплектована ученической мебелью и доской. Интерактивная доска. Комплект мультимедийного оборудования: компьютер, ноутбук, проектор, экран. Стенды: "Гибкое автоматизированное производство", "Типовой технологический процесс механической обработки шестерни", "Типовой технологический процесс механической обработки вала", "Схема планировки участка обработки шестерни по потоку". Зубообрабатывающий инструмент, фрезы общего назначения, сверла, зенкеры, развертки, резьбообразующий инструмент. Модели металлорежущих станков: центrovально-подрезной станок, вертикально – сверлильный станок для специальных наладок, круглошлифовальный станок, фрезерно-центrovальный станок, токарный вертикальный многошпиндельный станок. Макеты участков механической обработки. Комплект металлорежущих инструментов. Настольный угломер конструкции МИЗ. Универсальный угломер-2 шт. Штангенциркуль - 5 шт. Микрометр гладкий -5 шт. Программное обеспечение: Windows 10

Помещение - 24. Библиотека, читальный зал с зоной для самостоятельной работы. Аудитория укомплектована ученической мебелью. Компьютеры (4 шт) с доступом в Интернет, ЭИОС, ЭБС. Копировальные аппараты (4 шт), принтер. Программное обеспечение: Windows 10. Microsoft Office Std 2016.

3.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение

Перечень рекомендуемых учебных изданий:

- Основные источники:

1. Рахимьянов, Х. М. Технология машиностроения: сборка и монтаж : учебное пособие для среднего профессионального образования / Х. М. Рахимьянов, Б. А. Красильников, Э. З. Мартынов. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 241 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-04387-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/514793>

2. Рогов, В. А. Технология машиностроения : учебник для среднего профессионального образования / В. А. Рогов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 351 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10932-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518121>

- Дополнительные источники:

1. Технология машиностроения : учебник и практикум для среднего профессионального образования / А. В. Тотай [и др.] ; под общей редакцией А. В. Тотая. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 241 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-09041-3. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/511787>

- Периодические издания:

1. Вестник МГТУ Станкин [Электронный ресурс] / учредитель ФГБОУ ВО "Московский государственный технологический университет "СТАНКИН". - Москва, 2008-2023. - Издается с 2007 г.; Выходит 4 раза в год. - URL : <https://elibrary.ru/contents.asp?id=37750383>.

2. КонсультантПлюс [Электронный ресурс]: справочная правовая система. / ООО «Консультант Плюс» - Электрон. дан. - Москва : КонсультантПлюс, [2023].

3. Базы данных периодических изданий:

3.1. eLIBRARY.RU: научная электронная библиотека : сайт / ООО «Научная Электронная Библиотека». – Москва, [2023]. – URL: <http://elibrary.ru>. – Режим доступа : для авториз. пользователей. – Текст : электронный

3.2. Электронная библиотека «Издательского дома «Гребенников» (Grebinnikon) : электронная библиотека / ООО ИД «Гребенников». – Москва, [2023]. – URL: <https://id2.action-media.ru/Personal/Products>. – Режим доступа : для авториз. пользователей. – Текст : электронный.

4. Федеральная государственная информационная система «Национальная электронная библиотека» : электронная библиотека : сайт / ФГБУ РГБ. – Москва, [2023]. – URL: <https://нэб.рф>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст : электронный.

5. Российское образование : федеральный портал / учредитель ФГАУ «ФИЦТО». – URL: <http://www.edu.ru>. – Текст : электронный.

6. Электронная библиотечная система УлГУ : модуль «Электронная библиотека» АБИС Мега-ПРО / ООО «Дата Экспресс». – URL: <http://lib.ulsu.ru/MegaPro/Web>. – Режим доступа : для пользователей научной библиотеки. – Текст: электронный.

- Программное обеспечение

1. ОС Microsoft Windows
2. MicrosoftOffice 2016
3. «МойОфис Стандартный»

Согласовано:

Инженер ведущий / Щуренко Ю.В. /  / 23.05.2023
Должность сотрудника УИГиТ / ФИО / подпись / дата

3.3. Общие требования к организации и проведению практики

Производственная практика проводится на машиностроительных, предприятиях города любой формы собственности, на основе общих или индивидуальных договоров, заключаемых между организацией и учебным заведением.

Обучающиеся образовательных учреждений среднего профессионального образования при прохождении производственной практики, на предприятиях, в учреждениях, организациях обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной 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 обучающихся 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, руководителями практики, а непосредственно на рабочем месте - квалификационными специалистами, которым поручается проведение практики студентов.

3.4. Требования к кадровому обеспечению

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: педагогические кадры, имеющие высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

3.5. Специальные условия для обучающихся с ОВЗ и инвалидов

Обучающиеся с ОВЗ и инвалиды проходят практику совместно с другими обучающимися (в учебной группе) или индивидуально (по личному заявлению обучающегося).

Определение мест прохождения практики для обучающихся с ОВЗ и инвалидов осуществляется с учетом состояния здоровья и требований к их доступности для данной категории обучающихся. При определении мест и условий (с учётом нозологической группы и группы инвалидности обучающегося) прохождения учебной и производственной практик для данной категории лиц учитываются индивидуальные особенности обучающихся, а также рекомендации медико-социальной экспертизы, отраженные в индивидуальной программе реабилитации, относительно рекомендованных условий и видов труда.

При определении места практики для обучающихся с ОВЗ и инвалидов особое внимание уделяется безопасности труда и оснащению (оборудованию) рабочего места. Рабочие места на практику предоставляются профильной организацией в соответствии со следующими требованиями:

– **для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по зрению – слабовидящих:** оснащение специального рабочего места общим и местным освещением, обеспечивающим беспрепятственное нахождение указанным лицом своего рабочего места и выполнение индивидуального задания; наличие видеомониторов, луп;

– **для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по зрению – слепых:** оснащение специального рабочего места тифлотехническими ориентирами и устройствами, с возможностью использования крупного рельефно-контрастного шрифта и шрифта Брайля, акустическими навигационными средствами, обеспечивающими беспрепятственное нахождение указанным лицом своего рабочего места и выполнение индивидуального задания;

– **для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по слуху – слабослышащих:** оснащение (оборудование) специального рабочего места звукоусиливающей аппаратурой, телефонами для слабослышащих;

– **для обучающихся с ОВЗ и инвалидов по слуху – глухих:** оснащение специального рабочего места визуальными индикаторами, преобразующими звуковые сигналы в световые, речевые сигналы в текстовую бегущую строку, для беспрепятственного нахождения указанным лицом своего рабочего места и выполнения индивидуального задания;

– **для обучающихся с ОВЗ и инвалидов с нарушением функций опорно-двигательного аппарата:** оборудование, обеспечивающее реализацию эргономических принципов (максимально удобное для инвалида расположение элементов, составляющих рабочее место); механизмы и устройства, позволяющие изменять высоту и наклон рабочей поверхности, положение сиденья рабочего стула по высоте и наклону, угол наклона спин-

ки рабочего стула; оснащение специальным сиденьем, обеспечивающим компенсацию усилия при вставании, специальными приспособлениями для управления и обслуживания этого оборудования.

Условия организации и прохождения практики, подготовки отчетных материалов, проведения текущего контроля и промежуточной аттестации по практике обеспечиваются в соответствии со следующими требованиями:

- Объем, темп, формы выполнения индивидуального задания на период практики устанавливаются индивидуально для каждого обучающегося указанных категорий. В зависимости от нозологии максимально снижаются противопоказанные (зрительные, звуковые, мышечные и др.) нагрузки.

- Учебные и учебно-методические материалы по практике представляются в различных формах так, чтобы обучающиеся с ОВЗ и инвалиды с нарушениями слуха получали информацию визуально (документация по практике печатается увеличенным шрифтом; предоставляются видеоматериалы и наглядные материалы по содержанию практики), с нарушениями зрения – аудиально (например, с использованием программ-синтезаторов речи) или с помощью тифлоинформационных устройств.

- Форма проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации для обучающихся с ОВЗ и инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно, при помощи компьютера, в форме тестирования и т.п.). При необходимости обучающемуся предоставляется дополнительное время для подготовки ответа и (или) защиты отчета.

- В случае необходимости использования в учебном процессе частично/исключительно дистанционных образовательных технологий, организация работы ППС с обучающимися с ОВЗ и инвалидами по всем видам практик предусматривается в электронной информационно - образовательной среде с учётом их индивидуальных психофизических особенностей.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ

В период прохождения производственной практики обучающиеся ведут документацию:

- 1 Дневник практики
- 2 Отчет по практике
- 3 Аттестационный лист
- 4 Характеристика

Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики осуществляется руководителем практики от образовательной организации в процессе выполнения обучающимися практических заданий, проектов, также выполнения индивидуальных заданий, исследований, используя ФОС по практике.

Результаты (освоенные компетенции, практический опыт)	Основные показатели оценки результата	Формы, методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Владение профессиональной терминологией	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения видов профессиональной деятельности Текущий контроль: контроль выполнения видов работ, подготовка сдачи дифференцированного зачета Промежуточная аттестация: дифференцированный зачет
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Умение использовать справочники, учебники, компьютерные приложения и сайты для поиска и проверки требуемой информации	
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Описание характеристик изучаемых объектов и их взаимосвязей Описание параметров изучаемых объектов	
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Описание алгоритмов выполнения трудовых действий	
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Нахождение ошибок в документации Оптимизация выбора структуры и содержания рассматриваемых технологических процессов	
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Подбор оптимальных объектов труда для выполнения производственной задачи Разработка технологического процесса сборки изделий	
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Разработка и оформление технологической документации Реализация технологического процесса сборки	
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Контроль качества сборки Разработка планировок участков	
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках		
ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением		

конструкторской и технологической документации		
ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий		
ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования		
ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства		
ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению		
ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами		

Разработчик Засл

Преподаватель Забирова Гульфия Ривкатовна