

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ПОВОЛЖСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИЙ И МЕНЕДЖМЕНТА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП 01. Производственная практика

**ПМ.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям
технологического процесса**

Профессии: 15.01.32 «Оператор станков с программным управлением»

СОДЕРЖАНИЕ

ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	3
СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	14

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП 01

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее рабочая программа) – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.32 «Оператор станков с программным управлением»

Рабочая программа разработана в рамках выполнения работ по внесению изменений (дополнений) в образовательную программу по специальности среднего профессионального образования ПМ.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса

в целях внедрения международных стандартов подготовки высококвалифицированных рабочих кадров, с учетом профессионального стандарта (утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации № 1150Н от 25.12.2014 г), интересов работодателей в части освоения дополнительных видов профессиональной деятельности

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области строительных технологий при наличии среднего общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи производственной практики - требования к результатам освоения:

Целью производственной практики является формирование у обучающихся **практического опыта** в рамках модуля ППССЗ СПО по основным видам деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими трудовых функций по избранной профессии.

В результате прохождения производственной практики обучающиеся должны освоить **виды деятельности**:

– Изготовление деталей и инструмента на токарных станках по стадиям технологического процесса.

Соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

– Контроль качества работ;

В результате прохождения производственной практики **ПП 01. Производственная практика** в соответствии с требованиями к освоению ФГОС СПО по профессии

15.01.32 «Оператор станков с программным управлением» создаются условия для формирования общих и профессиональных компетенций:

ПК 1.1.	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).
ПК 1.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.
ПК 1.3	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.

ПК 1.4	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической доку
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

и соответствующий им **практический опыт:**

ВД	Код ПК, ОК	Требования к практическому опыту
Выполнение токарных работ	ПК 1.1; ОК 1-ОК 3. ПК 1.1; ОК 1-ОК 3. ПК 1.1; ОК 1-ОК 3. ПК 1.1; ОК 1; ОК 6. ПК 1.1; ПК 1.2 ОК 2. ПК 1.3; ОК 4-ОК 3. ПК 1.3; ОК 4-ОК 3. ПК 1.3; ОК 4-ОК 3. ПК 1.1-ПК 1.2; ПК 1.1-ПК 1.2; ПК 1.3-ПК 1.4; ОК 3-ОК 4. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 3; ОК 4. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 3; ОК 6. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 3; ОК 4. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 3; ОК 4. ПК 1.1-ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4 ОК 2-ОК 3. ПК 1.1-ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4 ОК 7-ОК 9. ПК 1.1-ПК 412; ПК 1.4; ОК 1-ОК 9. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 1-ОК 9. ПК 1.1-ПК 1.3; ОК 1-ОК 5. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 1-ОК 9. ПК 1.1-ПК 1.2; ОК 1-ОК 9.	ПО-1- проверки исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу. ПО-2- подготовки станка к работе ПО-3- подготовки контрольно – измерительного, режущего инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки и оборудования ПО-4- смазки механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроля наличия смазочно – охлаждающей жидкости (СОЖ); ПО-5- подготовки необходимых материалов (заготовок) для выполнения задания ПО-6- установки, закрепления и снятия заготовки при обработке ПО-7- заточки резцов и свёрл, контроля качества заточки; ПО-8- установки резцов (в том числе со сменными режущими пластинами), свёрл ПО-9- удаления стружки и загрязнения с рабочих органов станка в приёмник *ПО-10- обработки деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках без применения и с применением универсальных приспособлений; ПО-11- сверления отверстий глубиной до 5 диаметров сверла ПО-12 нарезки наружной, внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой. ПО-13- установки деталей в 4-х кулачковом патроне с выверкой в двух плоскостях ПО-14 установки деталей в 3-х кулачковом патроне с выверкой до 0,05 мм по обрабатываемой поверхности; ПО-15- обработки деталей средней сложности по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений; **ПО-16- обработки простых деталей по 8-11 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений; ПО-17- нарезки резцом наружной и внутренней однозаходной резьбы (треугольной, прямоугольной и трапецеидальной) на универсальных станках **ПО-18- обработки деталей из неметаллических материалов; ПО-19- навивания пружины из проволоки диаметром до 15 мм на токарном станке в холодном состоянии; ПО-20- обработки заданных конусных поверхностей. **ПО-21-обработки тонкостенной детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм.
Контроль качества	ПК 1.2; ОК 4-ОК 5.	***ПО-22- контроля параметров деталей средней сложности с помощью контрольно – измерительных инструментов и

токарных работ	ПК 1.2; ОК 4-ОК 5. ПК 1.2;ПК 1.3 ОК 4-ОК 5.	приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01. ***ПО-23- контроля параметров деталей средней сложности с помощью контрольно – измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01. ПО-24- визуального контроля качества обрабатываемых поверхностей.
----------------	--	---

Примечание:

* - Практический опыт, соответствующий, соответствующие требованиям профессионального стандарта

** - Практический опыт, соответствующий, соответствующие требованиям ЕТКС;

*** Практический опыт, соответствующий, соответствующие предложениям работодателя.

необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности.

5.3. Количество часов на освоение программы ПП 01 производственной практики: всего – 108 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименование разделов производственной практики	Всего часов
1	2	3
ПК 1.1	Тема 1.1. Ознакомление с предприятием.	6
ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4	Тема 1.2. Допуск к самостоятельной работе (работа под руководством наставника высокой квалификации).	48
ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4	Тема 1.3 Выполнение токарных ,фрезерных и сверлильных работ в соответствии с квалификацией согласно ЕТКС.	48
ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4	Дифференцированный зачет	6
<i>Всего:</i>		108

2.2 Тематический план и содержание производственной практики ПП 05

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. Выполнение работ на металлорежущих станках различного вида и типа.			
<p align="center">Тема 1.1</p> <p>Ознакомление с предприятием.</p>	<p>Виды работ</p> <p>1.Инструктаж по технике безопасности.</p> <p>2. Ознакомление с уставом предприятия, правилами внутреннего трудового распорядка, основные положения по охране труда, организация рабочего места</p>	6	2
<p align="center">Тема 1.2</p> <p>Допуск к самостоятельной работе (работа под руководством наставника высокой квалификации).</p>	<p>Виды работ</p> <p>1.Подготовка станка к работе.</p> <p>2. Изготовление и выполнение контроля качества деталей под руководством наставника в соответствии с трудовыми обязанностями.</p>	48	2
<p align="center">Тема 1.3</p> <p>Выполнение токарных, фрезерных, сверлильных работ в соответствии с квалификацией согласно ЕТКС.</p>	<p>Виды работ</p> <p>1.Выполнение токарной обработки на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам.</p> <p>2.Выполнение токарной обработки деталей по 7-10 квалитетам на станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.</p> <p>3.Выполнение токарной обработки тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм</p> <p>4.Выполнение нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцом.</p> <p>5.Выполнение нарезания резьб вихревыми головками.</p> <p>6.Выполнение управления токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более.</p> <p>7.Выполнение управления токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации. Выполнение необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей.</p> <p>8.Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 8 - 14 квалитет</p>	48	3

	<p>9.Установка детали в 4-кулачковом патроне с выверкой в двух плоскостях</p> <p>10.Установка детали в 3-кулачковом патроне с выверкой до 0,05 мм по обрабатываемой поверхности</p> <p>11. Фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей</p> <p>12.Обрабатывать втулки гладкие и с буртиком диаметром свыше 100 мм, втулки переходные с конусом Морзе;</p> <p>13.Нарезать внутренние продольные и винтовые смазочные канавки втулок;</p> <p>14. Фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8 - 11 квалитетам на однотипных фрезерных станках.</p> <p>15Обрабатывать гайки с диаметром резьбы до 100 мм, гайки суппортные с длиной нарезки до 50 мм;</p> <p>16.Обработка деталей из неметаллических материалов;</p> <p>17.Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10 - 11 степени точно</p> <p>18.Обрабатывать фланцы диаметром до 100 мм, диски, шайбы, маховики</p> <p>19. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования с применением подъемно-транспортного оборудования</p>		
<p>Дифференцированный зачет</p>	<p>Диски, шайбы диаметром до 200мм – полная токарная обработка. Заглушка резинометаллическая диаметром до 200мм – токарная обработка (в сборе). Башмаки тормозные – токарная обработка после наплавки. Болты призонные гладкие и конусные – полная токарная обработка Н9 – Н11 (3-4 класс точности). Болты, вилки, винты, муфты, пробки, шпильки, гужоны, штуцера с диаметром резьбы свыше 24 – 100 мм – полная токарная обработка.</p> <p>Фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8 - 11 квалитетам на однотипных горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно-фрезерных. Фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб и спиралей. Установка деталей в тисках различных конструкций, на поворотных кругах, универсальных делительных головках и на поворотных угольниках. Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10 - 11 степени точности</p>	<p>6</p>	<p>3</p>
<p>Всего</p>		<p>108</p>	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы ПП 01 **Производственная практика** предполагает наличие:

Реализация программы учебной практики осуществляется на базе учебно-производственного участка.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- Токарно-винторезные станки 16Б16П1-1М 9шт
- Токарно-винторезные станки 16К20 3шт
- Токарно-винторезные станки 1К62 2шт
- Сверлильные станки 2Н106П 2шт
- Фрезерный станок 6Т83Ш 1шт
- Фрезерный станок 6Р13 1шт
- Фрезерный станок 6М2П 1шт
- Фрезерный станок 6Н81 1шт
- Сверлильные станки 2Н106П 2шт
- Заточные станки
- Лентопильный станок 281SXI evo
- Режущий инструмент: токарные резцы, сверла, метчики, плашки.
- Приспособления и оснастка: люнет подвижный 2шт, люнет неподвижный 2шт
- Материал: круг8-100 ст45,ст35,ст40х, шестигранник 12-41 ст45,ст35.
- Комплект средство индивидуальной защиты.
- Спецодежда, защитные очки.
- Измерительный инструмент: штангенциркули 0-150, 0-250, 0-500
- Микрометры 0-25, 25-50, 50-100, 100-125, 125-150, угломеры, резбомеры
- Техническая и технологическая документация.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь". Пособие по учебной практике ОИЦ «Академия», 2016.
2. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. –М.: ОИЦ «Академия», 2013.
3. Босинзон М.А. Обработка деталей на металлорежущих станках различного типа и вида (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) ОИЦ «Академия», 2016.

Дополнительные источники:

1. Гогеридзе Р.Н. «Процессы формообразования и инструменты» М.: 2006. – 357с.
2. Черпаков Б.И. «Машиностроительное производство» - М.: Москва 2008. – 431с.
3. Схиртладзе А.Г. «Справочник станочника широкого профиля» - М.: Высшая школа 2009. – 488с
4. Добрыднев И.С. Курсовое проектирование по предмету «Технология машиностроения». – М. Машиностроение, 2007. 387 с/
5. Гусев А. А. и др. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2005
6. Вереина Л.И. Выполнение работ по профессии "Фрезеровщик". Пособие по учебной практике ОИЦ «Академия» 2013 Гриф Минобр

1. Отечественные журналы:

1. «Технология машиностроения»
2. «Машиностроитель»
3. «Инструмент. Технология. Оборудование»
4. «Информационные технологии»

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика ПП 01 проводится в сроки, указанные в учебном плане по профессии 15.01.32 «Оператор станков с программным управлением»

Производственная практика проводится концентрированно в рамках профессионального модуля ПМ.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса

Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение учебной практики УП 01

Базами проведения производственной практики являются организации, учреждения и предприятия, имеющие структурные подразделения соответствующие профилю профессиональной деятельности обучающихся-практикантов, с которыми колледж заключил двусторонние договоры, возможно прохождение практики обучающимися в структурных подразделениях учебного заведения.

Направление обучающихся на практику производится на основе приказа по колледжу.

Перед началом практики отделение строительных технологий проводит организационное собрание, на котором обучающиеся получают разъяснения по прохождению практики, выполнению индивидуальных заданий, а также необходимых документов (дневник практики, программу практики, индивидуальное задание и др.).

Руководство производственной практикой обучающихся осуществляется с двух сторон:

- со стороны колледжа руководителями практики являются мастера производственного обучения,
- со стороны принимающей организации – квалифицированные специалисты, назначенные руководителем организации приказом.

В обязанности руководителя практики от колледжа входят:

- обеспечение проведения всех организационных мероприятий перед выходом обучающихся на практику, в том числе подготовку и проведение организационного собрания, инструктаж по технике безопасности;
- осуществление контроля за обеспечением в подразделениях нормативных условий труда и отдыха обучающихся, ответственность за соблюдение правил техники безопасности;
- принятие участия в работе комиссии по приему дифференцированного зачета по практике, оценивание результатов выполнения обучающегося программы практики;
- разработка тематики индивидуальных заданий;
- обеспечение высокого качества прохождения практики обучающегося и строгого соответствия ее учебным планам и программам;
- принятие участия в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;
- оказание методической помощи обучающегося при выполнении индивидуальных заданий, утверждение индивидуальных планов работы;
- осуществление постоянного контроля посещаемости обучающегося производственной практики, правильность и систематичность заполнения обучающегося отчетов по производственной практике, дневников и выполнения индивидуальных заданий.

Мастер производственного обучения - руководитель практики на организационном собрании обеспечивает обучающихся необходимыми документами и учебно-методическими материалами, а также рекомендует учебно-методическую литературу.

Обучающийся при прохождении практики обязан:

- руководствоваться программой практики, полностью и своевременно выполнять задания,

предусмотренные программой практики;

- в полном объеме выполнять задания и рекомендации руководителя практики;
- строго выполнять действующие в подразделениях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности в подразделении;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками, а также материальную ответственность за сохранность приборов и оборудования;
- поддерживать имидж предприятия;
- сохранять коммерческую тайну предприятия;
- собрать и обобщить материалы, необходимые для написания отчета;
- ежедневно вести дневник практики и фиксировать в нем все виды работ, выполняемые в течение рабочего дня;
- регулярно (не реже раза в две недели) информировать руководителя практики от колледжа о проделанной работе;
- своевременно представить на проверку отчет о практике вместе с дневником и отзывом руководителя практики от предприятия и защитить отчет в установленные сроки.

С момента зачисления обучающихся на работу на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации.

Продолжительность рабочего дня обучающихся:

- при прохождении производственной практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю (ст.43 КЗОТ РФ); в возрасте от 18 и старше – не более 40 часов в неделю (ст.42 КЗОТ РФ).

В период производственной практики обучающиеся наряду со сбором материалов для отчета и выполнения индивидуального задания должны по возможности участвовать в решении текущих производственных задач организации – базы практики.

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, студент направляется в другую организацию до выполнения программы. В случае невыполнения программы практики, непредставления отчета о практике по вине обучающегося, либо получения отрицательного отзыва руководителя практики от организации, где практиковался обучающийся, и неудовлетворительной оценки при защите отчета обучающийся отчисляется из колледжа.

Руководитель практики со стороны принимающей организации осуществляет повседневное руководство и контроль за ее ходом; знакомит обучающегося с правилами внутреннего распорядка, действующего в организации, его должностными обязанностями; предусматривающий выполнение всей программы в условиях работы данного предприятия характеристику практиканту.

По результатам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

Практика завершается дифференцированным зачетом (зачетом) при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и образовательной

организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения практики представляются обучающимся в образовательную организацию и учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению государственной итоговой аттестации.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

Мастера производственного обучения, осуществляющие непосредственное руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером в форме дифференцированного зачета. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в экзамен квалификационный по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.
ПК 1.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, под наладку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием	Экспертная оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения практики
ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы в форме защиты отчёта по практике.
ПК 1.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической доку.	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы в форме защиты отчёта по практике.
ОК 1. Понимать сущность социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Наблюдение, мониторинг, оценка содержания портфолио студента
ОК2.Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы

ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Мониторинг и рейтинг выполнения работ на учебной и производственной практике
ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Подготовка рефератов, докладов, курсовое проектирование, использование электронных источников
ОК-5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности	Наблюдение за навыками работы в глобальных, корпоративных и локальных информационных сетях
ОК 6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	Наблюдение за ролью обучающегося в группе; портфолио
ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.	Деловые игры-моделирование социальных и профессиональных ситуаций.
ОК-8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК-9 Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.	Наблюдение, мониторинг, оценка содержания портфолио студента
ОК 10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке	Экспертное наблюдение: 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.
ОК 11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Экспертное наблюдение: выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитов