

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Кемеровский государственный университет»

Новокузнецкий институт (филиал)

(Наименование филиала, где реализуется данная дисциплина)

Факультет технологического-экономического

Рабочая программа дисциплины

Б3.Б.9. Практическое (производственное) обучение

Код, название дисциплины / модуля

Направление / специальность подготовки

44.03.04 «Профессиональное обучение»

Код, название направления / специальности

Направленность (профиль/специализация) подготовки

«Транспорт»

Степень (квалификация) выпускника

Уровень бакалавриата

Бакалавр/ магистр / специалист

Форма обучения

Очная, заочная

Очная, очно-заочная, заочная

СОДЕРЖАНИЕ

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения основной образовательной программы 44.03.04 Педагогическое образование профиль «Транспорт».....	3
2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.....	6
3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам занятий) и на самостоятельную работу обучающихся.....	6
3.1. Объем дисциплины по видам учебных занятий (в часах).....	6
4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий.....	7
4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах).....	7
4.2. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам).....	9
5. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине.....	12
6. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.....	12
6.1. Паспорт фонда оценочных средств по дисциплине.....	12
6.2. Типовые контрольные задания или иные материалы.....	13
6.2.1. Экзамен.....	13
6.2.2. Оценочные средства для текущего контроля (в соответствии с таблицей 6.1).....	16
6.3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие этапы формирования компетенций.....	16
7. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины.....	17
а) основная учебная литература:.....	17
б) дополнительная учебная литература:.....	18
8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины.....	18
9. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины.....	18
10. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости).....	19
11. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).....	19
12. Иные сведения и (или) материалы.....	19
12.1. Перечень образовательных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине.....	19
12.2. Занятия, проводимые в интерактивных формах.....	19
12.3. Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.....	20

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения основной образовательной программы 44.03.04 Педагогическое образование профиль «Транспорт»

В результате освоения ООП бакалавриата обучающийся должен овладеть следующими результатами обучения по дисциплине (модулю):

<i>Коды компетенции</i>	Результаты освоения ООП <i>Содержание компетенций*</i>	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ПК-15	Образовательно-проектировочная деятельность: способностью прогнозировать результаты профессионально-педагогической деятельности	<p>Знать: основы проектировочной деятельности, составляющие проектировочной деятельности, виды формы контроля профессионально-педагогической деятельности.</p> <p>Уметь: прогнозировать предполагаемые результаты профессионально-педагогической деятельности, анализировать результаты профессионально-педагогической деятельности.</p> <p>Владеть: методикой прогнозирования результатов профессионально-педагогической деятельности, формами и методами профессионально-педагогической деятельности.</p>
ПК-16	способностью проектировать и оснащать образовательно-пространственную среду для теоретического и практического обучения рабочих	<p>Знать: материально-техническую базу (станочное оборудование – фрезерные, сверлильные, токарные, шлифовальные станки, приспособления – трубогибы, кондукторы, листогибы и т.д., инструменты – электродрель, шуруповёрты и т.д.) по оснащению образовательно-пространственной среды для теоретического и практического обучения рабочих.</p> <p>Уметь: оснащать и подготавливать материально-техническую базу (станочное оборудование – фрезерные, сверлильные, токарные, шлифовальные станки, приспособления – трубогибы, кондукторы, листогибы и т.д., инструменты – электродрель, шуруповёрты и т.д.) в необходимом объеме для теоретического и практического обучения рабочих</p> <p>Владеть: практическими навыками по использованию материально-технической базы при теоретическом и практическом обучении рабочих.</p>
ПК-24	Организационно-технологическая деятельность: способностью	Знать: особенности организации учебно-производственного процесса

	организовывать учебно-производственный процесс через производительный труд	через производительный труд Уметь: организовывать учебно-производственный процесс через производительный труд Владеть: навыками организации учебно-производственного процесса через производительный труд
ПК-25	способностью организовывать и контролировать технологический процесс в учебных мастерских, организациях и предприятиях	Знать: особенности организации и контроля технологического процесса (знать правила безопасной работы на станочном оборудовании, с инструментом и т.д., особенность контроля размеров, изготавливаемых изделий, требования к испытаниям изделий) в учебных мастерских, организациях и предприятиях Уметь: организовывать и контролировать по графику и по ходу выполнения работ технологический процесс в учебных мастерских, организациях и предприятиях Владеть: навыками по организации и контролю технологического процесса в учебных мастерских, организациях и предприятиях
ПК-29	готовностью к адаптации, корректировке и использованию технологий в профессионально-педагогической деятельности	Знать: основы корректировки и использования технологий в профессионально-педагогической деятельности Уметь: адаптироваться, анализировать и использовать различные технологии в профессионально-педагогической деятельности Владеть: различными способами по использованию технологий в профессионально-педагогической деятельности
ПК-31	Обучение по рабочей профессии: способностью использовать передовые отраслевые технологии в процессе обучения рабочей профессии	Знать: основы передовых отраслевых технологий, т.е. применение информационных технологий - обработка конструкционных материалов, технологических процессов, расчётов и т.д. в процессе обучения рабочей профессии. Уметь: применять передовые отраслевые технологии - диагностическое оборудование, станки с ЧПУ и т.д. в процессе обучения рабочей профессии Владеть: навыками передовых отраслевых технологий - диагностическим оборудованием, станками с ЧПУ и т.д. в процессе

		обучения рабочей профессии
ПК-32	способностью выполнять работы соответствующего квалификационного уровня	<p>Знать: технологии (работу на станочном оборудовании, особенности применения приспособлений, ручной и специализированные инструменты) по выполнению работ соответствующего квалификационного уровня</p> <p>Уметь: применять имеющиеся знания при выполнении работ (на станочном оборудовании, особенности применение приспособлений, ручной и специализированные инструменты) соответствующего квалификационного уровня</p> <p>Владеть: практическими навыками по выполнению работ (на станочном оборудовании, особенности применения приспособлений, ручной и специализированные инструменты) соответствующего квалификационного уровня</p>
ПК-33	готовностью к повышению производительного труда и качества продукции, экономии ресурсов и безопасности	<p>Знать: технологии повышения производительного труда и качества продукции, экономии ресурсов и безопасности</p> <p>Уметь: использовать материально-техническую базу по повышению производительного труда и качества продукции, экономии ресурсов и безопасности</p> <p>Владеть: технологиями, направленными к повышению производительного труда и качества продукции, экономии ресурсов и безопасности</p>
ПК-34	готовностью к формированию профессиональной компетентности рабочего	<p>Знать: устройство и принцип работы станочного оборудования, специализированного инструмента и приспособлений, методы формирования профессиональной компетентности рабочего</p> <p>Уметь: работать на станочном оборудовании, применять специализированный инструмент и приспособления, использовать различные технологии по формированию профессиональной компетентности рабочего</p> <p>Владеть: методами и технологиями по формированию профессиональной компетентности рабочего</p>

ПК-35	готовностью к организации и обслуживанию рабочего места в соответствии с современными требованиями эргономики	<p>Знать: основные нормы по организации и обслуживанию рабочего места в соответствии с современными требованиями эргономики</p> <p>Уметь: организовывать и обслуживать рабочее место в соответствии с современными требованиями эргономики</p> <p>Владеть: навыками организации и обслуживанию рабочего места в соответствии с современными требованиями эргономики</p>
ПК-36	готовностью к производительному труду	<p>Знать: основные методы и технологии, способствующие повышению производительного труда</p> <p>Уметь: использовать различные технологии, направленные на повышение производительного труда</p> <p>Владеть: различными способами, способствующими повышению производительного труда</p>

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата

Дисциплина «Практическое (производственное) обучение» является базовой частью профессионального цикла БЗ подготовки студентов по направлению 44.03.04 «Профессиональное обучение» профиля подготовки «Транспорт»

Преподавание данной дисциплины предполагает обращение к знаниям, умениям и навыкам, освоенным студентами после изучения в общеобразовательной школе таких дисциплин, как «Математика», «Черчение», «Технология».

Знания, умения и навыки, сформированные дисциплиной «Практическое (производственное) обучение», необходимы для продолжения изучения дисциплин «Теория и устройство автомобиля», «Техническое обслуживание и эксплуатация автомобилей», «Технология и оборудование ремонта автомобилей».

Дисциплина изучается при очной форме обучения на 1,2 курсе в 1, 2, 3 семестрах.

3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 18 зачетных единиц (ЗЕТ), 648 академических часов на очной и заочной форме обучения.

3.1. Объем дисциплины по видам учебных занятий (в часах)

Объём дисциплины	Всего часов	
	для очной формы обучения	для заочной /очно-заочной формы обучения
Общая трудоемкость дисциплины	648	648

Объём дисциплины	Всего часов	
	для очной формы обучения	для заочной /очно-заочной формы обучения
Контактная работа обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) (всего)	280	56
Аудиторная работа (всего):	280	56
в т. числе:		
Лекции	-	-
Семинары, практические занятия	-	-
Практикумы	-	-
Лабораторные работы	280	56
В т.ч. в интерактивной форме	82	18
Внеаудиторная работа (всего):	-	-
В том числе, индивидуальная работа обучающихся с преподавателем:	-	-
Курсовое проектирование	-	-
Групповая, индивидуальная консультация и иные виды учебной деятельности, предусматривающие групповую или индивидуальную работу обучающихся с преподавателем	-	-
Творческая работа (эссе)	-	-
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	332	556
Вид промежуточной аттестации обучающегося (зачет / экзамен)	36	36

4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

для очной формы обучения

№ п/п	Раздел дисциплины	Общая трудоемкость (часов)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			Формы текущего контроля успеваемости
			аудиторные учебные занятия		самостоятельная работа обучающихся	
			лекции	Лабораторные работы занятия		
1.	Общие сведения о слесарном деле.	20		4	16	Устный опрос
2.	Разметка	28		12	16	Защита лабораторных работ
3.	Рубка металла	38		18	20	Защита лабораторных работ
4.	Правка и рихтовка металла	32		14	18	Защита лабораторных работ
5.	Гибка металла	38		18	20	Защита лабораторных работ
6.	Резание металла	48		20	28	Защита лабораторных работ

№ п/п	Раздел дисциплины	Общая трудоемкость (часов)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			Формы текущего контроля успеваемости
			аудиторные учебные занятия		самостоятельная работа обучающихся	
			лекции	Лабораторные работы занятия		
всего						
						ых работ
7.	Опиливание	58		34	24	Защита лабораторных работ
8.	Сверление	38		18	20	Защита лабораторных работ
9.	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий	44		18	28	Защита лабораторных работ
10.	Нарезание резьбы	56		28	28	Защита лабораторных работ
11.	Шабрение	42		16	26	Защита лабораторных работ
12.	Притирка	40		20	20	Защита лабораторных работ
13.	Неразъемные соединения	48		24	24	Защита лабораторных работ
14.	Пользование измерительным инструментом	30		10	20	Защита лабораторных работ
15.	Работа механизированным слесарным инструментом	52		28	24	Устный опрос
	Промежуточная аттестация	36	-	-	-	Экзамен
	ИТОГО:	648		280	332	

для заочной формы обучения

№ п/п	Раздел дисциплины	Общая трудоемкость (часов)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			Формы текущего контроля успеваемости
			аудиторные учебные занятия		самостоятельная работа обучающихся	
			лекции	Лабораторные работы занятия		
всего						
1.	Общие сведения о слесарном деле.	20		2	18	Устный опрос
2.	Разметка	28		2	26	Защита лабораторных работ
3.	Рубка металла	38		4	34	Защита лабораторных работ
4.	Правка и рихтовка металла	32		4	28	Защита лабораторных работ

№ п/п	Раздел дисциплины	Общая трудоёмкость (часов)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			Формы текущего контроля успеваемости
			аудиторные учебные занятия		самостоятельная работа обучающихся	
			лекции	Лабораторные работы занятия		
5.	Гибка металла	38		4	34	Защита лабораторных работ
6.	Резание металла	48		4	44	Защита лабораторных работ
7.	Опиливание	58		4	54	Защита лабораторных работ
8.	Сверление	38		4	34	Защита лабораторных работ
9.	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий	44		4	40	Защита лабораторных работ
10.	Нарезание резьбы	56		4	52	Защита лабораторных работ
11.	Шабрение	42		4	38	Защита лабораторных работ
12.	Притирка	40		4	36	Защита лабораторных работ
13.	Неразъемные соединения	48		4	44	Защита лабораторных работ
14.	Пользование измерительным инструментом	30		4	26	Защита лабораторных работ
15.	Работа механизированным слесарным инструментом	52		4	48	Устный опрос
	Промежуточная аттестация	36	-	-	-	Экзамен
	ИТОГО:	648		56	556	

4.2 Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание
<i>Темы лабораторных занятий</i>		
1.	Общие сведения о слесарном деле (4).	1. Организация рабочего места слесаря (2). 2. Безопасность труда при выполнении слесарных работ (2).
2.	Разметка (12).	1. Пользование разметочным инструментом (2). 2. Разметка плоскостная прямыми линиями (4). 3. Разметка плоскостная кривыми линиями (4). 4. Пространственная разметка (2).
3.	Рубка металла (18)	1. Тренировочные упражнения в рубке металлов (2). Приемы рубки металла

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание
		2. Рубка полосового металла в тисках (2). 3. Срубание слоя металла на широкой плоской поверхности (4). 4. Рубка металла на плите (4). 5. Заточка зубила (крейцмейселя) (2). 6. Прорубание канавок крейцмейселем (2). 7. Вырубка заготовок из листового металла (2).
4.	Правка и рихтовка металла (14)	1. Правка полосового металла, изогнутого в плоскости (4). 2. Правка круглого металла (4). 3. Правка металла изогнутого по ребру (4). 4. Правка листового металла (2).
5.	Гибка металла (18)	1. Основные приемы гибки листового металла (4) 2. Гибка в тисках (2). 3. Гибка с применением приспособлений (4) 4. Гибка труб в горячем состоянии (2). 5. Гибка труб в холодном состоянии (4). 6. Гибка медных и латунных труб (2)
6.	Резание металла (20)	1. Приемы резки ножовкой (4). 2. Резка полосового металла (2). 3. Резка тонкого металла (2). 4. Резка по криволинейным контурам (2). 5. резание металла ручными ножницами (2). 6. Резание металла рычажными ножницами (2). 7. Разрезание трубы ножовкой (2). 8. Резание трубы труборезом (2).
7.	Опиливание (34)	1. Тренировочные упражнения по опиливанию (2) 2. Опиливание плоских поверхностей (12) 3. Опиливание сопряженных плоских поверхностей (10) 4. Опиливание криволинейных поверхностей (10)
8.	Сверление (18)	1. Конструкции сверл и их назначение (2) 2. Затачивание сверл (2) 3. Ручное сверление отверстий (2) 4. Управление сверлильным станком (2) 5. Сверление отверстий на станке и сверлильными машинами(2) 6. Сверление глухих и неполных отверстий (2) 7. Сверление отверстий на цилиндрической поверхности и плоскостях расположенных под углом (2). 8. Сверление отверстий электродрелью (2).
9.	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий (18)	1. Зенкерование отверстий вручную (2). 2. Зенкерование отверстий на сверлильном станке (2). 3. Зенкерование отверстий электродрелью (2). 4. Зенкование отверстий вручную (2). 5. Зенкование отверстий на сверлильном станке (2). 6. Зенкование отверстий электродрелью (2). 7. Развертывание отверстий вручную (2). 8. Развертывание отверстий на сверлильном станке (2). 9. Развертывание отверстий электродрелью (2).
10.	Нарезание резьбы (28)	1. Нарезание наружной резьбы вручную разрезной плашкой на шпильке (2). 2. Нарезание наружной резьбы вручную цельной плашкой на винту (2). 3. Нарезание наружной резьбы вручную разрезной плашкой на

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание
		<p>винту (2).</p> <p>4. Нарезание наружной резьбы на токарном станке (2)</p> <p>5. Нарезание резьбы в сквозных отверстиях (2)</p> <p>6. Нарезание резьбы в глухих отверстиях (2)</p> <p>7. Нарезание наружной резьбы вручную цельной плашкой на трубе (2).</p> <p>8. Нарезание наружной резьбы вручную разрезной плашкой на трубе (2).</p> <p>9. Нарезание внутренней резьбы в цветных металлах (2).</p> <p>10. Нарезание наружной резьбы в цветных металлах (2).</p> <p>11. Нарезание наружной резьбы на пластмассовых шпильках (2)</p> <p>12. Нарезание внутренней резьбы в сквозных отверстиях в пластмассовой основе (2).</p> <p>13. Нарезание внутренней резьбы в глухих отверстиях в пластмассовой основе (2).</p> <p>14. Нарезание внутренней и наружной левой резьбы (2).</p>
11.	Шабрение (16)	<p>1. Оборудование и инструменты для шабрения (2).</p> <p>2. Техника шабрения (2).</p> <p>3. Подготовка к шабрению (2).</p> <p>4. Изготовление шабера (2).</p> <p>5. Шабрение плоских поверхностей (4).</p> <p>6. Шабрение поршней ДВС (4).</p>
12.	Притирка (18)	<p>1. Техника притирочных работ (2).</p> <p>2. Притирочные материалы (2).</p> <p>3. Притирочный инструмент (2).</p> <p>4. Подготовка к притирке (2).</p> <p>5. Притирка широких плоских поверхностей (2).</p> <p>6. Притирка узких граней деталей (4).</p> <p>7. Притирка криволинейных поверхностей (4).</p>
13.	Неразъемные соединения (24)	<p>1. Процесс клёпки (2).</p> <p>2. Инструменты и приспособления для склепывания деталей (2).</p> <p>3. Подготовка деталей к клепке (2).</p> <p>4. Заклепывание деталей с образованием потайной замыкающей головки (2).</p> <p>5. Пайка мягкими припоями стальных деталей электропаяльником (2).</p> <p>6. Пайка медных и латунных деталей электропаяльником (2).</p> <p>7. Пайка твердыми припоями алюминия и его сплавов (2).</p> <p>8. Лужение плоских и криволинейных поверхностей (2).</p> <p>9. Склеивание металлов (2).</p> <p>10. Склеивание древесины (2).</p> <p>11. Склеивание пластмасс (2).</p> <p>12. Склеивание резины (2).</p>
14.	Пользование измерительным инструментом (10)	<p>1. Измерение штангенциркулем внутренних и наружных поверхностей (2).</p> <p>2. Измерение микрометром (4).</p> <p>3. Измерение микрометром (2).</p> <p>4. Измерение углов угломером (2).</p>
15.	Работа механизированным	<p>1. Рубка пневматическим рубильным молотком (2).</p> <p>2. Резание металла электровибрационными ножницами (2).</p>

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание
	слесарным инструментом (28)	3. Клепка пневматическим молотком (4). 4. Механическая зачистка деталей (2). 5. Шабрение плоских поверхностей механическим шабером (2). 6. Заворачивание шпилек и гаек электроинструментом (2). 7. Поддомкрачивание переднего и заднего моста при замене колес (2). 8. Использование механизированных грузоподъемных механизмов (электроталь, ручная таль) (2). 9. Особенности использования механических и гидравлических домкратов (2). 10. Аккумуляторные и электрические шуруповёрты (2). 11. Использование электроразборочной машины при замене камеры колеса (2). 12. Использование вертикальных и горизонтальных домкратов при исправлении дефектов кузова (2). 13. Использование электроприборов при регулировке схождения и развала колес (2).

5. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Для обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине разработано учебно-методическое обеспечение в составе:

1. Типовые задания для подготовки к соответствующим контрольным мероприятиям, приведенные в разделе 6 рабочей программы дисциплины (РПД) и учебно-методическом комплексе (УМК) по дисциплине.

2. Методические указания по изучению дисциплины для студентов

Состав УМК: РПД, методические указания по изучению дисциплины для студентов, тестовые задания.

6. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

6.1. Паспорт фонда оценочных средств по дисциплине

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины (результаты по разделам)	Код контролируемой компетенции (или её части)/и её формулировка – по желанию	Наименование оценочного средства
1	Общие сведения о слесарном деле.	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Устный опрос
2	Разметка	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
3	Рубка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
4	Правка и рихтовка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)

5	Гибка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
6	Резание металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
7	Опиливание	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
8	Сверление	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
9	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
10	Нарезание резьбы	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
11	Шабрение	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
12	Притирка	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
13	Неразъемные соединения	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
14	Пользование измерительным инструментом	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Оценка лаб. р. (зачёт/незачёт)
15	Работа механизированным слесарным инструментом	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Устный опрос
	Итоговая аттестация обучающегося - экзамен	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36	Примерный перечень вопросов к экзамену

6.2. Типовые контрольные задания или иные материалы

6.2.1. Экзамен

Примерный перечень вопросов к экзамену:

№	Наименование раздела, тем дисциплины	Содержание результата обучения, формируемые компетенции	Вопросы к экзамену
1	Общие сведения о слесарном деле.	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 1. Техника безопасности. Организация труда слесаря.
2	Разметка	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 2. Назначение плоскостной разметки. Инструменты и материалы, применяемые при ней.

№	Наименование раздела, тем дисциплины	Содержание результата обучения, формируемые компетенции	Вопросы к экзамену
			3. Основы геометрических построений. Виды брака при разметке. 4. Последовательность операций при разметке. Приемы выполнения плоскостной разметки.
3	Рубка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 5. Назначение рубки. Элементы режущего клина. 6. Инструменты, применяемые при рубке. 7. Приемы рубки металла. Механизация процесса рубки. 8. Виды брака и техника безопасности при рубке.
4	Правка и рихтовка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 9. Назначение правки металла. Инструменты, применяемые при правке. 10. Приемы правки металла. Виды брака и техника безопасности.
5	Гибка металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 11. Гибка полосового металла и труб. Инструменты и приспособления, применяемые при гибке.
6	Резание металла	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 12. Назначение резания металла. Углы режущего элемента. 13. Устройство и приемы резания металла ручной ножовкой. 14. Виды ножниц. Приемы резания ручными, рычажными и приводными ножницами.
7	Опиливание	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 15. Область применения опилования. Классификация напильников. 16. Рашпили, надфили и их применение. Выбор напильников. Уход за напильниками. 17. Измерительные и проверочные инструменты, применяемые при опиловании. 18. Приемы опилования металла. 19. Механизация опилоочных работ. Брак и техника безопасности при опиловании. 20. Составление карты технологического процесса на изготовление несложного изделия.
8	Сверление	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 21. Процесс сверления. Инструменты, применяемые при сверлении. 22. Современные сверлильные станки. 23. Приспособления, применяемые при сверлении. Заточка сверл. 24. Выбор режима резания при сверлении. Ручное сверление.

№	Наименование раздела, тем дисциплины	Содержание результата обучения, формируемые компетенции	Вопросы к экзамену
			25. Брак при сверлении. Техника безопасности при сверлении.
9	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 26. Зенкерование и развертывание отверстий.
10	Нарезание резьбы	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 27. Элементы резьбы. Основные типы резьб. 28. Инструмент для нарезания внутренней резьбы. Приемы нарезания внутренней резьбы. 29. Нарезание наружной резьбы. Приемы нарезания наружной резьбы
11	Шабрение	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	Вопросы: 30. Назначение и область применения шабрения. Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении. 31. Подготовка поверхностей к шабрению. Приемы шабрения плоскостей. 32. Шабрение криволинейных поверхностей. 33. Механизация шабрения. Виды и причины брака при шабрении.
12	Притирка	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	34. Область применения и сущность процесса притирки. Материалы и приспособления, применяемые при притирке. 35. Притирка плоских и криволинейных поверхностей. Брак и техника безопасности при притирке.
13	Неразъемные соединения	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	36. Заклепочные соединения. Приемы клепки. Инструменты, применяемые при клепке. 37. Механизированная клепка. Брак в заклепочных соединениях, его виды и меры предупреждения. Техника безопасности. 38. Инструменты и материалы, применяемые при паянии. Приемы паяния мягкими припоями. 39. Паяние твердыми припоями. Техника безопасности.
14	Пользование измерительным инструментом.	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	40. Пространственная разметка. Инструменты и приспособления, применяемые для пространственной разметки. 41. Подготовка заготовки к разметке. Основные приемы пространственной разметки. 42. Разметка по образцу и по месту. Точная разметка. Брак при разметке.
15	Работа	ПК-15, ПК-16, ПК-24, ПК-	43. Рубка пневматическим рубильным

№	Наименование раздела, тем дисциплины	Содержание результата обучения, формируемые компетенции	Вопросы к экзамену
	механизированным слесарным инструментом.	25, ПК-29, ПК-31, ПК-32, ПК-33, ПК-34, ПК-35, ПК-36 (расшифровку см. п.1)	полотком. Рубка пневматическим рубильным молотком. 44. Резание металла электровибрационными ножницами 45. Клепка пневматическим молотком

Результаты экзамена определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно». При выставлении оценок учитывается уровень приобретенных компетенций студента по составляющим «знать», «уметь», «владеть». Компонент «знать» оценивается теоретическими вопросами по содержанию дисциплины, компоненты «уметь» и «владеть» - практикоориентированными заданиями. Важное значение имеют объем, глубина знаний, аргументированность и доказательность умозаключений студента, а также общий кругозор студента.

При выставлении оценки экзаменатор руководствуется следующим:

- оценка «отлично» выставляется студенту, показавшему всесторонние, систематизированные, глубокие знания учебной программы, усвоившему основные практические и теоретические приёмы работ; как правило, оценка «отлично» выставляется студентам, усвоившим взаимосвязь основных понятий дисциплины с сопряженными дисциплинами, а также их значение для приобретаемой профессии, проявившим творческие способности в понимании курса (посредством приведения примеров);

- оценки «хорошо» заслуживает студент, обнаруживший полное знание учебно-программного материала, усвоивший основные знания, умения, навыки; как правило, оценка «хорошо» выставляется студентам, показавшим систематический характер знаний по дисциплине и способным к их самостоятельному пополнению и обновлению;

- оценки «удовлетворительно» заслуживает студент, обнаруживший знание основного учебно-программного материала в минимальном объеме, достаточном для дальнейшей учебы и предстоящей работы по профессии, знакомый с основной литературой. Как правило, оценка «удовлетворительно», выставляется студентам, допустившим погрешности в ответе на экзамене, но обладающим необходимым потенциалом для их устранения под руководством преподавателя;

- оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, обнаружившему значительные пробелы в знаниях основного учебно-программного материала, допустившему принципиальные ошибки в ответе на экзамене.

6.2.2 Оценочные средства для текущего контроля (в соответствии с таблицей 6.1)

Оценивание лабораторной работы – зачёт/ не зачёт

6.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие этапы формирования компетенций

С целью определения уровня овладения компетенциями, закрепленными за дисциплиной, в заданные преподавателем сроки проводится текущий и промежуточный контроль знаний, умений и навыков каждого обучающегося. Все виды текущего контроля осуществляются на практических занятиях. При оценке компетенций принимается во внимание формирование профессиональных навыков, владение инструментами и приспособлениями, в т.ч. специализированным.

Процедура оценивания компетенций обучающихся основана на следующих стандартах:

1. Периодичность проведения оценки (после изучения каждого раздела, по окончании выполнения лабораторной работы).

2. Соблюдение последовательности проведения оценки: предусмотрено, что развитие компетенций идет по возрастанию их уровней сложности, а оценочные средства на каждом этапе учитывают это возрастание.

Краткая характеристика процедуры реализации текущего и промежуточного контроля для оценки компетенций обучающихся представлена в таблице.

№ п/п	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика процедуры оценивания компетенций	Представление оценочного средства в фонде
1	Устный опрос	Устный опрос по основным терминам может проводиться в начале/конце лекционного или практического занятия в течение 15-20 мин. Либо устный опрос проводится в течение всего практического занятия по заранее выданной тематике. Выбранный преподавателем студент может отвечать с места либо у доски.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
2	Зачёт	Проводится по окончании практических занятий. Позволяет оценить уровень знаний студентами теоретического и практического материала по дисциплине. Осуществляется на бумажных носителях по индивидуальному вопросу. Отведенное время на подготовку – 20 мин.	Перечень вопросов к зачёту
3	Экзамен	Проводится в заданный срок, согласно графику учебного процесса. Экзамен проходит в форме собеседования по билету. Каждый билет включает два практикоориентированное задание. При выставлении оценок учитывается уровень приобретенных компетенций студента. Компонент «знать» оценивается теоретическими вопросами по содержанию дисциплины, компоненты «уметь» и «владеть» - практикоориентированными заданиями. Аудиторное время, отведенное студенту, на подготовку - 30 мин.	Комплект билетов к экзамену

7. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

а) основная учебная литература:

1. Золотарев, В.Б. Слесарное дело : учебное пособие / В.Б. Золотарев, Е.В. Сливинский, А.В. Клапп ; Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования «Елецкий государственный университет им. И.А. Бунина», Министерство образования и науки Российской Федерации. - Елец : Елецкий государственный университет им. И.А. Бунина, 2012. - 139 с. - Библиогр. в кн. – Режим доступа: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=272366>

2. Автосервис: станции технического обслуживания автомобилей: Учебник / И.Э. Грибут, В.М. Артюшенко и др.; Под ред. В.С. Шуплякова. - М.: Альфа-М: ИНФРА-М, 2008. - 480 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Сервис и туризм). – Режим доступа: <http://www.znanium.com/catalog.php?bookinfo=136395>

3. Автосервис: станции технического обслуживания автомобилей [Текст] : учебник для вузов / И. Э. Грибут, Н. П. Мазаева, В. М. Артюшенко ; под редакцией В. С. Шуплякова, Ю. П. Свириденко. - Москва : АЛЬФА-М : ИНФРА-М, 2009. - 476 с. - (Сервис и туризм). - Библиогр.: с. 463-473. - ISBN 9785982811318;9785160032443 : 316р.

б) дополнительная учебная литература:

1. Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела. – М.: Высшая школа, 1979. – 612 с.
2. Спиридонов И.П. и др. Слесарное дело. – М.: Просвещение, 1989. – 222 с.
3. Макиенко Н.И. Производственное обучение слесарей механосборочных работ. – М.: Высшая школа, 1985. – 200 с.
4. Мокрецов А.М., Елизаров А.И. Практика слесарного дела. – М.: Машиностроение, 1989. – 288 с.
5. Учаев П.Н. и др. Жестяницкие работы: справочник. - М.: Машиностроение, 1989. – 336 с.
6. Арбузов М.О. Справочник молодого слесаря-ремонтника. – М.: Высшая школа, 1985. – 224 с.
7. Башкин В.И. Справочник молодого слесаря-инструментальщика. – М.: Высшая школа, 1991. – 208 с.
8. Вдовец С.И. Производственное обучение слесарей-инструментальщиков. – М.: Высшая школа, 1985. – 112 с.
9. Малевский Н.П. Слесарь-инструментальщик. – М.: Высшая школа, 1987. – 304 с.
10. Дручинин С.А. Методические рекомендации прохождения технологической практики по курсу «Слесарный практикум» и «Слесарное производство».- Новокузнецк: «КузГПА», 2008.-16с.

8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

1. ЭБС «Знаниум» - <http://znanium.com>
2. ЭБС издательства «Лань» - <http://e.lanbook.com>
3. ЭБС «Юрлайт» <http://biblioteka-onkin.com>
4. ЭБС «Универсальная библиотека» - <http://biblioclub.ru>
5. Образовательный портал НФИ КемГУ- <http://moodle.nkfi.ru/>
6. Сайт Библиотеки НФИ КемГУ - <http://library.nkfi.ru/>
7. Научная электронная библиотека - www.e-library.ru . Соглашение № 4719 от 11.03.2009.
8. Сайт посвященный слесарно-инструментальным универсальным работам. URL: <http://www.slesarnoedelo.ru>
9. Учебный сайт СПТК. URL: <http://rodnik2012.jimdo.com>

9. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

Методические рекомендации к лабораторным работам

При подготовке к лабораторным работам обучающимся необходимо изучить основную литературу, ознакомиться с дополнительной литературой, новыми публикациями в периодических изданиях: журналах, газетах и т.д. При этом учесть рекомендации преподавателя и требования учебной программы. В ходе подготовки к лабораторным работам необходимо освоить основные понятия, ответить на контрольные вопросы. В течении лабораторной работы студенту необходимо выполнить задание, выданное преподавателем, что зачитывается как текущая работа студента и оценивается по критериям, представленным в пункте 6.2.1. РПД.

10. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости)

11. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

Освоение дисциплины производится на базе ауд. №1243 (лаборатория технического моделирования и конструирования) и ауд. №1121 (мастерская механической обработки материалов). Для проведения лабораторных работ необходимо материально-техническое обеспечение:

1. Фрезерный станок.
2. Сверлильный станок.
3. Заточной станок.
4. Токарный станок по металлу.
5. Токарный станок по дереву.
6. Муфельная печь.
7. Кузнечный горн.
8. Рейсмусный станок.
9. Торцевая пила.
10. Расходные материалы (напильники, ножницы и ножовки по металлу, сверла, метчики, плашки и т.д.).
11. Измерительный инструмент (штангенциркули, штангенглубиномеры, калибры, пробки и т.д.).
12. Наглядные пособия (плакаты, таблицы).
13. Ручной электрифицированный инструмент (электродрель, электрофрезер, электрорубанок, электропаяльники, шлифовальная машина и т.д.).
14. Компьютер

12. Иные сведения и (или) материалы

12.1. Перечень образовательных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Метод проектов, работа в малых группах

12.2 Занятия, проводимые в интерактивных формах

№ п/п	Раздел, тема дисциплины	Объем аудиторной работы в интерактивных формах по видам занятий (час.)*			Формы работы**
		Лекц.	Практич	Лабор.	
1	Общие сведения о слесарном деле.			-	-
2	Разметка			-	-
3	Рубка металла			12	Работа в малых группах: лабораторные работы №3.2 – 3.5
4	Правка и рихтовка металла			-	-
5	Гибка металла			-	-
6	Резание металла			-	-
7	Опиливание			36	Работа в малых

					группах: лабораторные работы №7.2 – 7.4
8	Сверление			8	Работа в малых группах: лабораторные работы №8.5 – 8.8
9	Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий			12	Работа в малых группах: лабораторные работы №9.1 – 9.6
10	Нарезание резьбы			10	Работа в малых группах: лабораторные работы №10.2 – 10.6
11	Шабрение			-	-
12	Притирка			-	-
13	Неразъемные соединения			-	
14	Пользование измерительным инструментом.			4	Работа в малых группах: лабораторные работы №14.1, 14.4
15	Работа механизированным слесарным инструментом.			-	-
	ИТОГО по дисциплине:			82	

12.3. Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Особенности реализации программы курса для инвалидов и людей с ограниченными возможностями здоровья зависит от состояния их здоровья и конкретных проблем, возникающих в каждом отдельном случае.

- При организации образовательного процесса для слабослышащих студентов от преподавателя курса требуется особая фиксация на собственной артикуляции. Говорить следует немного громче и четче.
- На занятиях преподавателю требуется уделять повышенное внимание специальным профессиональным терминам, а также к использованию профессиональной лексики. Для лучшего усвоения слабослышащими специальной терминологии необходимо каждый раз писать на доске используемые термины и контролировать их усвоение.
- В процессе обучения рекомендуется использовать разнообразный наглядный материал. Все лекции курса снабжены компьютерными мультимедийными презентациями.
- В процессе работы со слабовидящими студентами педагогическому работнику следует учитывать, для усвоения информации слабовидящим требуется большее количество повторений и тренировок по сравнению с лицами с нормальным зрением.
- Информацию необходимо представлять в том виде, в каком ее мог бы получить слабовидящий обучающийся: крупный шрифт (16 - 18 пунктов). Следует предоставить возможность слабовидящим использовать звукозаписывающие устройства и компьютеры во время занятий по курсу. При лекционной форме занятий студенту с плохим зрением следует разрешить пользоваться диктофоном - это его способ конспектировать. Не следует забывать, что все записанное на доске должно быть озвучено.

В работе с маломобильными обучающимися предусматривается возможность консультаций посредством электронной почты.

Составитель: Вервекин В.Г., к.п.н., доцент каф. ПОЭиОТД
(фамилия, инициалы и должность преподавателя (ей))