

СОГЛАСОВАНО

Директор

ЗАО «Завод Премиксов №1»

А.Г.Балановский

2022 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор ОГАПОУ «Шебекинский техникум промышленности и транспорта»

Я.Ю.Вишневская

«30» 09 2022 г.

ПРОГРАММА

производственной стажировки

наименование вида стажировки

Шараевой Анжелы Витальевны
преподавателя ОГАПОУ «Шебекинский техникум промышленности и транспорта»

ФИО, должность, место работы стажера

В

ЗАО «Завод Премиксов №1»

наименование стажировочной площадки

Тема

Проектировании технологических процессов при выполнении работ на металлорежущих станках с ЧПУ.

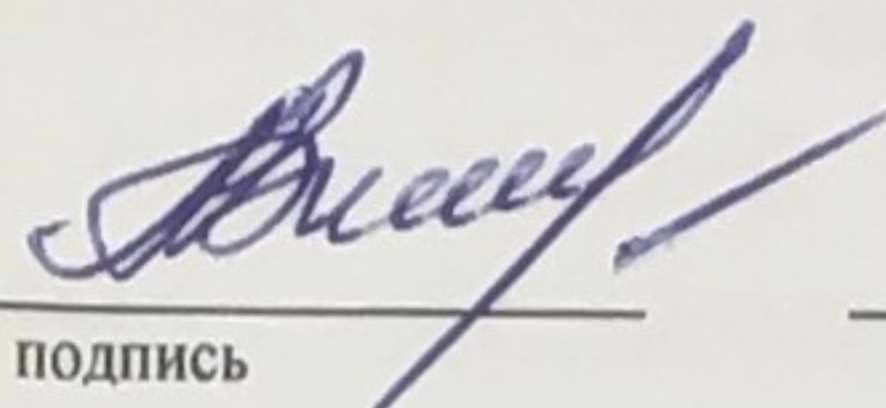
наименование темы стажировки

Шебекино, 2022

Разработчик:

Преподаватель

ученая степень, звание, должность, место работы

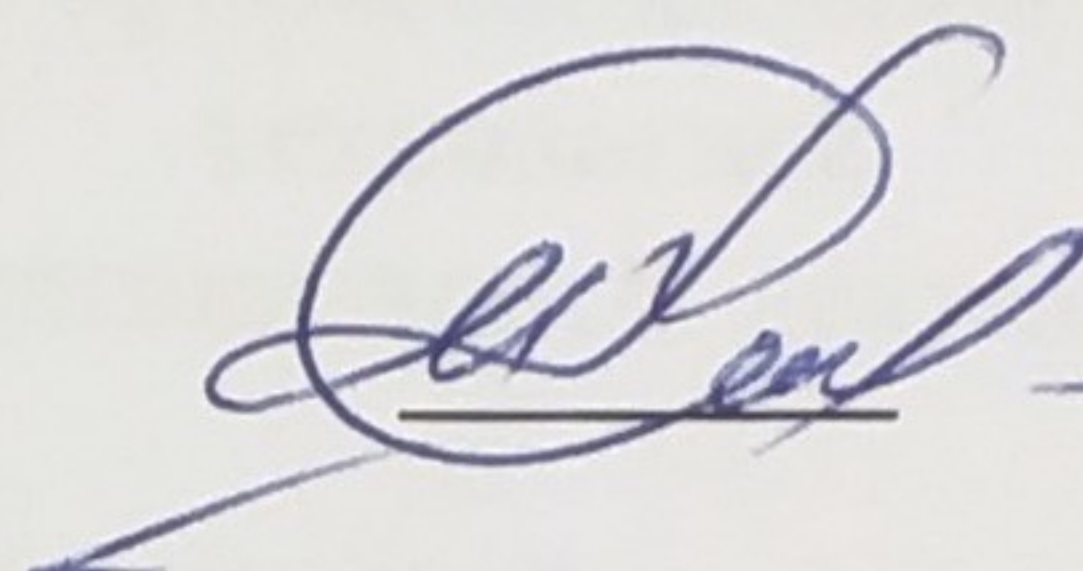


подпись

А.В. Шараева

ФИ О. полностью

Зам. директора по УМР
ОГАПОУ «Шебекинский
техникум промышленности и
транспорта»



В.Н. Долженкова

I. Цель и задачи программы стажировки

Цель стажировки:

формирование и закрепление на практике профессиональных знаний, умений, навыков, профессиональных и общих компетенций, изучение передового опыта, приобретение профессиональных и организаторских навыков для выполнения обязанностей по занимаемой должности «преподаватель», с целью обеспечения качества подготовки специалистов по направлению подготовки 15.01.32 Оператор станков с программным управлением .

Задачи стажировки:

1. Совершенствование профессиональной компетентности;
2. Ознакомление с технологией производства, современным оборудованием и организацией деятельности предприятия, техникой безопасности;
3. Работа с технологической, конструкторской, технической и нормативной документацией;
4. Практическое изучение современной техники и технологии производства, научной организации труда;
5. Выработка конкретных предложений по совершенствованию образовательного процесса, внедрению в практику обучения передовых достижений науки и техники.

II. Требования к результатам освоения программы стажировки

1. Стажёр должен знать:

Организацию и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования.

2. Стажёр должен уметь:

Организовывать работу по эксплуатации промышленного оборудования.

3. Стажёр должен обладать:

№	Код компетенции	Наименование компетенции
<i>Профессиональными компетенциями</i>		
1.	ПК 3.1.	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением.
2.	ПК 3.2.	Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением настройку станка в соответствии с заданием.
3.	ПК 3.3.	Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.
4.	ПК 3.4.	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к

		качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.
--	--	--

<i>Общими компетенциями</i>		
1.	ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
2.	ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
3.	ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
4.	ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
5.	ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
6.	ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
7.	ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

<i>Личностными результатами реализации программы воспитания</i>		
1.	ЛР 22	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
2.	ЛР 32	Способный анализировать производственную ситуацию, быстро принимать решения
3.	ЛР 34	Ориентирующийся в конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документациях.
4.	ЛР 40	Демонстрирующий умения вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией
5.	ЛР 43	Проявлять доброжелательность к окружающим, деликатность, чувство такта и готовность оказать услугу каждому кто в ней нуждается.

III. Тематический план стажировки.

№ раздела, темы	Содержание программы (наименование разделов, тем, вопросов и видов работ)	Количество часов	Вид стажировочной деятельности	Место выполнения работ (структурное подразделение)
1	Ознакомление с организацией	4		
2	Проектировании технологических процессов при выполнении работ на металлорежущих станках с ЧПУ.	8	Практикум по техническому проектированию	ОГТ
3	Проектирование деталей с использованием станка с ЧПУ.	8	Практикум по моделированию	ОГТ
4	Охрана труда	6		ОГТ
ИТОГО:		26		

IV. Требования к условиям реализации программы стажировки

1. Материально-техническое обеспечение (наименование и количество):

1.1 Площади, цеха, отделы:

№ п/п	Наименование
1.	Отдел главного технолога

1.2. Кабинеты, лаборатории, рабочие места:

№ п/п	Наименование
1.	

1.3. Технические средства обучения, оборудование, средства производства и т.д.:

№ п/п	Наименование (в соответствии с паспортом)	Год выпуска	Количество
1.			
2.			
3.			

2. Кадровое обеспечение (требования к наставнику со стороны предприятия, организации, учреждения)

№ п/п	Должность	Образование (уровень, профиль)	Структурное подразделение (цех, мастерская, отдел)	Стаж работы	
				в данной должности	в данной организации
1.					

3. Информационное обеспечение (в том числе цифровые образовательные ресурсы)

– основные источники:

№ п/п	Наименование	Автор	Наименование издательства, разработчика	Год издания	Количество страниц, объём
1.	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	Мещерякова В.Б.	М.: Академия,	2018	313
2.	Современные системы ЧПУ и их эксплуатация. Учебное пособие	Босинзон М.А	М.: Академия	2018	283

– дополнительные источники:

№ п/п	Наименование	Автор	Наименование издательства, разработчика	Год издания	Количество страниц, объём
1.	Технологические процессы в машиностроении	Кузнецов В.А., Черепяхин А.А.	Издательский центр "Академия"	2009	192
2.	Общая технология машиностроения	Холодкова А.Г.	Издательский центр "Академия"	2005	224

– интернет-ресурсы:

№ п/п	Автор, наименование источника	Адресная ссылка
1.	Оформление технологической документации	http://hoster.bmstu.ru/~spir/TD.pdf
2.	Библиотека машиностроителя	http://lib-bkm.ru/load/11-1-0-2127
3.	Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки	http://www.stankoinform.ru/

V. Критерии оценки прохождения стажировки

№ п/п	Показатели качества выполнения работ/освоения материала	Параметры		Баллы	Условия признания прохождения стажировки успешной
		5 разряд	6 разряд	Норма % (часы)	
1.	Ознакомление с организацией	-	-	15,4% (4)	
2.	Проектировании технологических процессов при выполнении работ на металлорежущих станках с ЧПУ.	-	-	30,76% (8)	
3.	Проектирование деталей с использованием станка с ЧПУ.	-	-	30,76% (8)	
4.	Охрана труда	-	-	23,08% (6)	
Итого:				100% (26)	

VI. Требования к результатам стажировки

Результаты стажировки представляются в форме:

№ п/п	Наименование формы представления результатов стажировки	Выбранная стажёром форма представления результатов стажировки*
1.	выступление на педагогическом совете образовательной организации	
2.	разработка практического или аудиторного занятия(цикла занятий)	
3.	мастер-класс	
4.	методические разработки	+
5.	статья на конференцию, в сборник, журнал	
6.	другое**	

*знаком «+» указать одну или несколько форм представления результатов стажировки

**указать предлагаемую форму представления результатов стажировки