

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДАГЕСТАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра профессиональной педагогики, технологии и методики обучения



ПРОГРАММА

Б2.В.02 (У) Учебной (технологической) практики

Направление подготовки 44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)

Профили подготовки «Технология» и «Экономика»

Квалификация Бакалавр

Формы и сроки обучения - очно - 5 г., заочно - 5,5 г.

Махачкала 2021

1. Цель и задачи учебной (технологической) практики

Цель учебной (технологической) практики – углубить и закрепить теоретические и практические знания, умения и навыки студентов по обработке материалов, формирование психолого-педагогической и функциональной готовности студентов к будущей профессиональной деятельности через поэтапное закрепление теоретических знаний, освоение, развитие и накопление практических умений и навыков.

Задачи:

- использование на практике сформированных у студентов знаний о современных технологиях обработки конструкционных материалов;
- формирование у студентов практических умений по эксплуатации и обслуживанию оборудования;
- развитие умений по рациональному выбору приемов и способов обработки материалов;
- формирование практических умений выполнять основные технологические операции по ручной и механической обработке материалов;
- развитие конструкторских и технологических умений при разработке и изготовлении изделий, а также культуры труда;
- освоение разнообразных технологий проведения уроков теоретического и производственного обучения;
- поиск и становление индивидуального стиля педагогической деятельности.
 - Обеспечить всестороннее и последовательное овладение студентами основными видами профессионально-педагогической деятельности, сформировать личность современного учителя.

2. Место учебной (технологической) практики в структуре ОПОП ВО бакалавриата

Данная программа входит в федеральный компонент по направлению подготовки 44.03.05 «Педагогическое образование», профиль «Технология» и «Экономика».

Практика базируется на дисциплинах профессионального цикла учебного плана. В процессе изучения дисциплин профессионального цикла и дисциплин по выбору студенты осваивают содержание предметной, психолого-педагогической и методической составляющих будущей педагогической деятельности.

Подготовка к учебной (технологической) практике осуществляется в том числе и в ходе прохождения учебной дисциплины «Технологический практикум по обработке материалов», «Материаловедение», «Основы взаимозаменяемости и технические измерения», «Графика». Учебная (технологическая) практика позволяет совершенствовать умения и навыки, полученные студентами при прохождении дисциплины «Технологический практикум по обработке материалов», в процессе лабораторно-практических занятий, выполнения практических заданий, в результате экскурсий и наблюдений на промышленных предприятиях.

Учебная (технологическая) практика может проводиться на кафедрах, в учебных мастерских, лабораториях вуза, сторонних организациях, соответствующих профилю той или иной специальности с целью получения первичных профессиональных умений и навыков.

В ходе учебной (технологической) практики студентами выполняется определенная работа и по подготовке к преддипломной практике (собирается практический материал, изготавливаются различные изделия из древесины и т.д.)

3. Способы и формы проведения учебной (технологической) практики

Форма проведения – индивидуальная и групповая. Практика проводится непрерывно, путем выделения в календарном учебном графике непрерывного периода учебного времени.

Способы проведения - дискретно, по периодам проведения практик - путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям) при условии обеспечения связи между содержанием практики и теоретическим обучением;

- непрерывно, путем выделения в календарном учебном графике непрерывного периода учебного времени.

Учебная (технологическая) практика так же может осуществляться следующими способами: в качестве стационарной.

4. Место, время проведения учебной (технологической) практики и ее объем

Учебная (технологическая) практика проводится в учебных мастерских ТЭФ ДГПУ, в профессиональных учреждениях (организациях) на основании заключенных с ними договоров. Практика проводится в 6 семестре.

Общая трудоемкость практики определяется базовым учебным планом и составляет 3 зачетные единицы (216 часа). Продолжительность практики – 3 недели.

Учебная (технологическая) практика проходит в сроки, определяемые рабочим учебным планом и приказом по университету.

5. Перечень планируемых результатов обучения при прохождении учебной (технологической) практики

В результате прохождения учебной (технологической) практики обучающийся должен овладеть следующими компетенции (перечень реализуемых компетенций согласно ОПОП)

Формируемые компетенции	
Код	Наименование
Общепрофессиональные компетенции (ОПК)	
ОПК-1	готовностью сознавать социальную значимость своей будущей профессии, обладать мотивацией к осуществлению профессиональной деятельности
Специальные компетенции (СК)	
ПСК-1	Способность анализировать эксплуатационные и технологические свойства материалов, выбирать материалы и технологии их обработки для создания учебных объектов различного назначения
ПСК-2	Владеть приемами изготовления несложных объектов труда и технологиями их отделки
ПСК-11	владением навыками разработки конструкторско - технологической документации и ее использования в профессиональной деятельности» «Способностью осуществлять монтаж наладку, эксплуатацию и обслуживание учебно-технологического оборудования, разработка технико-технологических заданий, расчет производственных мощностей»
ПСК-13	

6. Структура и содержание учебной (технологической) практики

а) «Технология обработки металла»

Учебная (технологическая) практика посвящена освоению и апробации различных технологий изготовления изделий из металла.

1. Организация учебно-трудового процесса в слесарной мастерской при ручной и механической обработке металла.
2. Охрана труда и техника безопасности при ручной и механической обработке металла.
3. Техничко-технологические сведения о токарных станках по металлу.
4. Состав и конструктивные элементы изделий из металла.
5. Виды сортового металла, разметка и изготовление детали, изделия. Основной режущий и измерительный инструменты для ручной обработки металла. Особенности обработки металла резанием.
6. Рубка, опиливание, резание, плоскостное строгание, сверление металла.
7. Техничко-технологические сведения о режущем и измерительном инструменте, наладка инструмента, приёмы работы и т.д. Способы и приёмы ручной обработки металла на конкретных творческих технических проектах студентов.

б) Технология обработки пищевых продуктов

1. Организация учебно-трудового процесса в мастерской. Охрана труда и техника безопасности при ручной и машинной обработке материалов. Техничко-технологические сведения материалах. Готовить и оформлять простые блюда из мяса и мясных продуктов:
2. Производить расчет массы сырья и полуфабрикатов для приготовления блюд из мяса и птицы;
3. Проверять качество продуктов для приготовления блюд из мяса и птицы;
4. Организовывать технологический процесс, оформление и приготовление блюд из мяса и птицы;
5. Демонстрировать приготовление блюд из мяса и птицы, используя различные технологии, оборудование и инвентарь.

Практика включает в себя следующие этапы:

- подготовительный;
- деятельности;
- заключительный.

7. Форма отчетности по практике

1. Дневник по учебной (технологической) практике.
2. Проектная работа по изготовлению самостоятельно разработанного изделия с соответствующей технологической документацией.
3. Используемая литература.

8. Фонд оценочных средств по учебной (технологической) практике

Фонд оценочных средств для проведения итогового контроля обучающихся по практике включает в себя:

- перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения программы практик, а также описание показателей и критериев их оценивания;
- типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения программы практики;
- методику оценивания результатов практики.

8.1. а). Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы, описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования

Компетенции

Показатели оценивания

Этапы формирования

		Подготовительный этап	Деятельностный этап	Заключительный этап
<p>К1- вностью авать альную имость своей щей профессии, дать вацией к ествлению профессиональной ельности</p>	<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - роль педагога в обществе и государстве, его значение для развития, воспитания и обучения подрастающих поколений; - специфику педагогической деятельности, ее структуру, принципы и методы; - сущность, ценностные (в том числе этические) характеристики и социальную значимость (в том числе востребованность) профессии педагога; - приоритетные направления развития системы образования России; - мотивационные ориентации и требования к личности и деятельности педагога; - ориентиры личностного и профессионального развития, ценности, традиции педагогической деятельности в контексте культурно-исторического знания, в соответствии с общественными и профессиональными целями отечественного образования; - значимость роли педагога в формировании социально-культурного образа окружающей действительности у подрастающего поколения россиян 	+		
	<p>Умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять профессионально-педагогическую деятельность в интересах человека, общества, государства; - определять цели, задачи и содержание педагогической деятельности; - определять мотивы деятельности педагога в рамках повышения качества образования; - реализовывать профессиональные задачи в рамках своей квалификации, соблюдая принципы профессиональной этики; - применять систему приобретенных знаний, умений и навыков, способностей и личностных качеств, позволяющих успешно решать функциональные задачи, составляющие сущность профессиональной деятельности учителя как носителя определенных ценностей, идеалов и педагогического сознания 		+	
	<p>Владеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - потребностью в осуществлении профессионально-педагогической деятельности; - навыками оценки и критического анализа результатов своей профессиональной деятельности; - опытом выполнения профессиональных задач в рамках своей квалификации и в соответствии с требованиями профессиональных стандартов; - навыками сопряжения целей, содержания, форм, средств, результатов обучения с общественными, социокультурными и профессиональными целями образования, с характером и содержанием различных видов профессиональной деятельности, 			+

	составляющих сущность ценностей педагогической профессии			
К1 - обностью изировать луатационные кнологические ства риалов, рать риалы и ективные бы их ботки для ания учебных ктов ичного ачения	Знать: ~ о строении металлических, неметаллических, композиционных материалов во взаимосвязи со свойствами; ~ о способах их изучения и определения, способах обработки материалов с целью получения заготовок и изделий с заданными свойствами; ~ о тенденциях и перспективах развития новейших технологий; ~ области применения современных конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий; ~ физическую сущность явлений, происходящих в конструкционных материалах в условиях производства и эксплуатации машиностроительных изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрева, охлаждения, давления и т.д.), их влияние на структуру, а структуры - на свойства современных металлических и неметаллических материалов; ~ основные виды изнашивания и методы борьбы с ними;	+		
	Уметь: ~ исследовать строения и свойств материалов, правильного подбора и термообработки, последних в зависимости от назначения; ~ осуществлять пайку, сварку, литье; ~ наносить защитные покрытия; ~ применять полученные знания при выборе конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий с заданным уровнем механических и эксплуатационных свойств при минимальной себестоимости;		+	
	Владеть: ~ навыками творческого отношения и саморазвития при решении технологических и педагогических задач; ~ организацией индивидуальной и коллективной подготовки и защиты творческих заданий, включающих разработку тестов с учетом межпредметных связей; ~ организацией работы со справочной и специальной литературой, деловых игр и т.д. ~ современной аппаратурой, навыками выполнения металлографических исследований структуры конструкционных материалов, обработки и анализа результатов, а также творческим			+

	<p>отношением и саморазвитием при решении технологических и педагогических задач; организацией индивидуальной и коллективной подготовки и защитой творческих заданий, включающих разработку тестов с учетом межпредметных связей; информационными технологиями для решения конкретных исследовательских задач в рамках технологического образования.</p>			
<p>К2 дением мами товления ожных ктов труда и ологиями их лки».</p>	<p>Знать: правила техники безопасности и пожарной безопасности при работе в учебных технологических мастерских; основы процесса резания, геометрию и виды режущего инструмента; назначение, устройство и принципы действия оборудования, приспособлений и вспомогательного инструмента, применяемого в учебных мастерских; основные виды операций и приемы их выполнения; настройки и наладки инструмента и оборудования на выполнение основных операций; устройство, назначение контрольно-измерительного инструмента и методику измерений; технику и технологию обработки материалов; организацию труда при изготовлении комплексного изделия с применением станков токарной группы; устройство станков по обработке материалов и навыков работы на них; основные эксплуатационные и технологические свойства конструкционных материалов и оборудования.</p> <p>Уметь:</p>	<p>+</p>	<p>+</p>	
	<p>рационально организовывать рабочее место и соблюдать правила техники безопасности, электробезопасности, пожарной безопасности при работе в учебных мастерских; пользоваться инструментами формообразующими, мерительными, монтажными, а также оборудованием для обработки конструкционных и декоративных материалов; выполнять основные операции по обработке конструкционных материалов; производить настройку и наладку инструмента и оборудования на выполнение основных операций;</p>		<p>+</p>	

	<p>осуществлять контроль качества изготавливаемых изделий;</p> <p>разрабатывать соответствующую технологическую документацию.</p>			
	<p>Владеть:</p> <p>практическими приёмами работы на станках, сборки изделия с применением слесарного инструмента и приспособлений.</p> <p>навыками работы в учебных технологических мастерских и приемами выполнения несложных технологических операций по обработке материалов и сборке изделий;</p> <p>технологиями художественной отделки.</p>	+	+	+
<p>К11 –</p> <p>ением</p> <p>ками</p> <p>аботки</p> <p>трукторское -</p> <p>ологической</p> <p>ментации и ее</p> <p>льзования в</p> <p>фессиональной</p> <p>ельности»</p>	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – содержание и задачи дисциплины; – критерии работоспособности, требования к машинам, узлам, передачам, соединениям, муфтам и деталям, основы расчета и подбора их параметров; – назначение, типы коробок передач, редукторов, мультипликаторов, вариаторов, методику их кинематического и силового расчета; 	+	+	+
	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять подбор, кинематический и силовой расчет элементов машин и механизмов, деталей (осей, валов, зубчатых колес, шкивов, звездочек, ремней, тросов, шпонок, шпилек, штифтов, заклепок и др.), узлов (подшипников, муфт, соединений и др.), приводов, коробок передач и др.; – изображать и читать чертежи, условные изображения деталей, кинематические схемы передач и приводов; – объяснять, используя наглядные пособия, устройство и работу деталей, узлов, передач, механизмов и машин; 	+	+	+
	<p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> – анализа и синтеза конструкции устройств моделей машин, сборки и управления; – подбора стандартных унифицированных деталей, узлов, механизмов, устройств, приводов и их комплектующего при необходимости проектирования новых; – работы с источниками информации специальной и фундаментальной справочной литературой. <p>Знать:</p>	+	+	+
	<p>Знать:</p>	+	+	+

<p>К-13 - способностью осуществлять подготовку и обслуживание но- ологического оборудования, участие в монтаже работе, операциях ологического оборудования, обработка ико- ологических машин, расчет производственных процессов»</p>	<ul style="list-style-type: none"> – основные показатели качества продукции; – основные понятия дисциплины: точность обработки и качество поверхности, операция, переход, уставов и т.д.; – методы обработки различных поверхностей заготовок; – технологические процессы обработки типовых деталей; – последовательность проектирования технологических процессов изготовления и сборки изделий; – принципы и погрешности базирования; – основной терминологии и специальных терминов; – сущность, цель и задачи различных технологий производства материальных ценностей; – историю развития отечественных и зарубежных технологий; – роль научных исследований в разработке некоторых технологий; – технологические схемы получения электроэнергии, металлических и неметаллических материалов, одежды и обуви. 			
	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определять тип машиностроительного производства; – выбирать технологические базы при обработке изделий; – выбирать метод получения заготовки; – подбирать металлорежущее оборудование, инструменты и приспособления; – разрабатывать маршрутные технологические процессы изготовления изделий, осуществлять подбор, кинематический и силовой расчет элементов машин и механизмов, деталей (осей, валов, зубчатых колес, шкивов, звездочек, ремней, тросов, шпонок, шпилек, штифтов, заклепок и др.), узлов (подшипников, муфт, соединений и др.), приводов, коробок передач и др.; – изображать и читать чертежи, условные изображения деталей, кинематические схемы передач и приводов; – объяснять, используя наглядные пособия, устройство и работу деталей, узлов, передач, механизмов и машин; 	+	+	+
	<p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> – анализа и синтеза конструкции устройств моделей машин, сборки и управления; 	+	+	+

– подбора стандартных унифицированных деталей, узлов, механизмов, устройств, приводов и их комплектующего при необходимости проектирования новых;

– работы с источниками информации специальной и фундаментальной справочной литературой.

б). Критерии оценки деятельности практиканта

Объектами оценки учебной (технологической) практики являются

- технологическая карта изделия;
- изделие.

Критериями оценки являются:

1. Выполнение программы практики, качество представленной отчетной документации;
2. Уровень теоретического осмысления студентами своей практической деятельности (её целей, задач, содержания, методов);
3. Степень сформированности компетенций.

в) Описание шкал оценивания

Оценочная шкала	Критерии оценивания
2 – «неудовлетворительно»	Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, который не выполнил программу, обнаружил слабые теоретические знания, не сумел применить их на практике.
3 – «удовлетворительно»	Оценка «удовлетворительно» ставится студенту, который выполнил программу практики, но не показал глубоких теоретических знаний и умений применения их на практике, допускал ошибки в планировании и в практической деятельности.
4 – «хорошо»	Оценка «хорошо» ставится студенту, который полностью выполнил весь намеченный объем работы, проявил инициативу, но не смог вести творческий поиск или не проявил потребность в творческом росте.
5 – «отлично»	Оценка «отлично» ставится студенту, который выполнил в срок и на высоком уровне весь намеченный объем работы, проявил самостоятельность, творческий подход, общую и профессиональную культуру.

8.2. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе учебной (технологической) практики.

Технология обработки металла

1. Древнейший вид обработки металлов, известный ещё до нашей эры:
 - 1) литье
 - 2) хонингование
 - 3) геометрическая резьба
 - 4) ковка

2. Для разметки центров будущих отверстий используется:
 - 1) стамеска
 - 2) кернер
 - 3) дрель
 - 4) отбойный молоток
 - 5) киянка
3. Для повышения стойкости режущего инструмента, получения чистой поверхности отверстия в процессе сверления используется:
 - 1) полирующие пасты
 - 2) нагнетание прохладного воздуха
 - 3) охлаждающей жидкости
 - 4) индустриальный очиститель
4. По окончанию процесса опилования стружку необходимо:
 - 1) быстро сдуть
 - 2) воспользоваться щеткой-сметкой
 - 3) тщательно собрать на ладонь, затем утилизировать
 - 4) аккуратно смахнуть рукой, оставшуюся тщательно сдуть.
5. Операция для придания изделию (инструменту) большей твердости и прочности называется:
 - 1) нагрев
 - 2) отпуск
 - 3) закалка
 - 4) накатка
 - 5) отжиг
6. На сверлильном станке разрешается работать в рукавицах:
 - 1) шелковых
 - 2) хлопчатобумажных
 - 3) латексных
 - 4) с защитными накладками
 - 5) байковых
7. С помощью чертилки, штангенрейсмуса, слесарного угольника выполняют операцию, которая называется:
 - 1) правка
 - 2) гибка
 - 3) рубка
 - 4) пиление
 - 5) разметка
8. Слесарная операция по удалению слоев металла с поверхности заготовки или разрушения ее на части называется:
 - 1) опилование
 - 2) сверление
 - 3) рубка
 - 4) пиление
 - 5) строгание
9. Вид насечки, длина и форма стержня являются основными характеристиками

- 1) отвертки
- 2) слесарного молотка
- 3) напильника
- 4) зубила
- 5) слесарной ножовки

10. Для нарезания резьбы в отверстиях применяют:

- 1) сверло
- 2) плашку
- 3) дрель
- 4) метчик.

11. Процесс обработки отверстий с помощью ножовки с целью придания им нужной формы и размеров называется:

- 1) сверление
- 2) зенкование
- 3) зенкерование
- 4) распиливание.

12. Слесарная операция, сущность которой заключается в том, что одну часть заготовки загибают по отношению к другой на заданный угол, называется:

- 1) ковка
- 2) резка
- 3) пиление
- 4) гибка
- 5) опилование

13. Рекомендуемый угол заострения (заточки) зубила для рубки листового материала составляет:

- 1) 30°
- 2) 45°
- 3) 60°
- 4) 70°
- 5) 92°

14. К неразъемным соединениям деталей относятся:

- 1) клепка
- 2) соединение винтами
- 3) соединение струбцинами
- 4) болтовое соединение

15. Специальный инструмент, используемый для обработки цилиндрических или конических углублений и фасок просверленных отверстий под головки болтов, винтов и заклепок, называется:

- 1) сверло
- 2) развертка
- 3) отвертка
- 4) специальное перовое сверло
- 5) зенковка

16. Одним из наиболее распространенных способов получения глухих и сквозных цилиндрических отверстий в сплошном материале является:

- 1) резка
- 2) рубка
- 3) правка
- 4) развертывание
- 5) сверление.

17. Из ниже перечисленных видами насечек напильника являются:

- 1) концентрическая
- 2) поперечная
- 3) дуговая
- 4) ромбовидная
- 5) рашпильная

18. Инструмент для нарезания резьбы на стержне или трубе называется:

- 1) зенкер
- 2) развертка
- 3) трубoreз
- 4) плашка
- 5) метчик

19. Рекомендуемый угол между режущими кромками для сверления чугуна и стали составляет:

- 1) 10-20°
- 2) 30-40°
- 3) 70-72°
- 4) 116-118°
- 5) 130-140°

20. Малогабаритные напильники для обработки мелких деталей называются:

- 1) личные
- 2) специального назначения
- 3) рашпили
- 4) буры
- 5) надфили

21. Для смены сверла в патроне дрели или сверлильного станка в процессе работы необходимо:

- 1) остановить вращение патрона рукой
- 2) перевести кнопку «Пуск» в нерабочее положение и дождаться остановки вращения патрона
- 3) выключить регулятор направления вращения (реверса)
- 4) притормозить вращение рукой в перчатке

22. Для соединения деталей заклепками вначале пробивают или просверливают отверстия.

Диаметр отверстия должен быть:

- 1) больше на 0,1-0,3мм диаметра заклепки.
- 2) меньше на 0,1-0,3мм.
- 3) равен диаметру заклепки.

23. При обработке металла, чтобы режущие кромки напильника не забивались, надо рабочую часть напильника:

- 1) смочить водой.

- 2) смочить керосином.
 - 3) смазать маслом.
 - 4) натереть мелом.
24. Напильники, используемые для чистового опилования металлов с точностью 0,1-0,25мм, называются.
- 1) личными
 - 2) драчевыми
 - 3) бархатными
 - 4) рашпильными
25. Изготовлением изделий из тонколистового металла на производстве занимаются ...
- 1) вальцовщики
 - 2) жестянщики
 - 3) волочильщики
26. Жесть имеет толщину ...
- 1) от 0,5 до 0,8 мм
 - 2) от 0,2 до 0,5 мм
 - 3) от 0,8 до 2,0 мм
27. Кровельная сталь имеет толщину ...
- 1) от 0,2 до 0,5 мм
 - 2) от 0,8 до 2,0 мм
 - 3) от 0,5 до 0,8 мм
28. Тонколистовая сталь имеет толщину ...
- 1) более 2 мм
 - 2) 2 мм
 - 3) менее 2 мм
29. Специалиста по ручной обработке металла называют ...
- 1) вальцовщиком
 - 2) жестянщиком
 - 3) волочильщиком
 - 4) слесарем
30. Выносливость металлов — это ...
- 1) явление разрушения при многократном действии нагрузки
 - 2) свойство, противоположное усталости металлов
 - 3) способность металлов и сплавов без разрушения изменять свою форму при обработке давлением

Технология обработки пищевых продуктов

1. Из каких тканей состоит мясо:
 - а) мышечной, жировой, соединительной;
 - б) мышечной, соединительной, костной;
 - в) мышечной, жировой, костной?
 2. Какие требования предъявляют к мясу:
 - а) мясо должно соответствовать требованиям действующих стандартов и техническим условиям;
 - б) мясо должно быть охлажденным или размороженным;
 - в) мясо должно быть от здорового скота?
2. Что такое жиловка и сортировка мяса:
- а) отделение от мяса хрящей, пленок, кровеносных сосудов и разделение его по сортам;
 - б) отделение от мяса мелких косточек, соединительной ткани и хрящей;

- в) отделение от мяса мелких костей, соединительной ткани и разделение его на три сорта?
3. Как используют пищевые кости, полученные при разделке мяса на предприятии общественного питания:
- а) для варки бульонов;
 - б) получения желатина;
 - в) вываривания жира?
4. Какие ткани мяса являются основными:
- а) мышечная, жировая и костная;
 - б) мышечная, соединительная и костная;
 - в) мышечная, жировая и соединительная;
 - г) мышечная, жировая и нервная?
5. Что является рабочей камерой котлетоформовочной машины:
- а) вращающийся формирующий стол;
 - б) бункер для фарша;
 - в) бункер для сухарей?
6. Что является рабочим органом фаршемешалки:
- а) рабочий вал с лопастями;
 - б) подрезная решетка;
 - в) шнек?
7. В каком термическом состоянии поступают тушки домашней птицы на предприятия общественного питания:
- а) остывшие, охлажденные, мороженые;
 - б) парные, охлажденные, мороженые;
 - в) охлажденные, мороженые?
8. В каком виде поступает дикая птица на предприятия общественного питания:
- а) остывшая, замороженная;
 - б) в пере, замороженная;
 - в) в пере, замороженная, непотрошенная, без кишечника?
9. По каким показателям мясо птицы имеет преимущества перед мясом домашних убойных животных:
- а) высокая скороспелость, плодовитость, выше выход мяса и усвояемость;
 - б) высокая скороспелость, плодовитость и выход мяса 70 %;
 - в) высокая скороспелость, плодовитость, несколько ниже выход мяса, а его усвояемость выше?
10. Как правильно размораживать птицу:
- а) в холодной воде;
 - б) на воздухе;
 - в) в горячей воде?
11. К какому блюду подают соус сметанный с хреном:
- а) мясо жареное с гарниром;
 - б) язык отварной;
 - в) мясо тушеное?
12. Какой полуфабрикат можно приготовить из толстого края:
- а) антрекот;
 - б) котлета натуральная;
 - в) ромштекс?
13. Какой полуфабрикат готовят из рубленой массы баранины:
- а) бифштекс;
 - б) люля-кебаб;
 - в) бефстроганов?
14. Какой из животных жиров лучше усваивается:

- а) свиной;
 - б) бараний;
 - в) говяжий?
15. Какие части туши говядины используют для тушения:
- а) лопатка;
 - б) верхняя часть задней ноги;
 - в) вырезка?
16. В состав какого мясного блюда входят соленые огурцы:
- а) гуляш;
 - б) мясо духовое;
 - в) азу?
17. Какой полуфабрикат готовят из мясной натуральной рубленой массы:
- а) фрикадельки;
 - б) биточки;
 - в) тефтели?
18. Какой полуфабрикат нарезают из утолщенной части вырезки:
- а) антрекот;
 - б) лангет;
 - в) бифштекс ?
19. Как снимают крышку с кипящего котла:
- а) к себе;
 - б) от себя;
 - в) в сторону?
20. Какое содержание жиров в мясе?
- а) 14,5-23%;
 - б) 2-37%;
 - в) 10-15%?

8.3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций.

На основании представленных документов, характеристики практиканта и оценок руководителей практики от университета выставляется итоговая оценка.

Критерии оценки

Оценка «5» - тщательно спланирован труд и рационально организовано рабочее место; полностью соблюдались правила техники безопасности, правильно выполнялись приемы

труда, самостоятельно и творчески выполнялась работа, задание выполнялось в установленный срок и раньше, изделие изготовлено с учетом установленных требований (шероховатость поверхности, качество выполнения основных операций, точность соблюдения размеров);

Оценка «4» - допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места, полностью соблюдались правила техники безопасности, в основном правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно, норма времени (выработки) выполнена или невыполнена на 10-15%, изделие изготовлено с незначительными отклонениями (шероховатость поверхности, качество выполнения основных операций, точность соблюдения размеров);

Оценка «3» - имели место недостатки в планировании труда и организации рабочего места, не соблюдались правила техники безопасности, отдельные приемы труда выполнялись неправильно, самостоятельность в работе была низкой, норма времени (выработки) невыполнена на 15-20%, изделие изготовлено с нарушением отдельных

требований (шероховатость поверхности, качество выполнения основных операций, точность соблюдения размеров);

Оценка «2» - имели место существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места, не соблюдались многие правила техники безопасности, неправильно выполнялись многие приемы труда, самостоятельность в работе почти отсутствовала, норма времени (выработки) невыполнена на 20-30%, изделие изготовлено со значительными нарушениями требований (шероховатость поверхности, качество выполнения основных операций, точность соблюдения размеров).

Формы контроля за выполнением самостоятельной работы

Задание к отчету

1. Подготовить обоснование выбора материала по предложенным технологиям.
2. Описать этапы разработки процесса.
3. Разработать технологическую карту
4. Подготовить чертежи и расчеты
5. По окончании практики студент должен: подготовить презентационные материалы к защите, оформить и подготовить отчет к защите.

9. Перечень учебной литературы и ресурсов сети-интернет, необходимых для проведения учебной (технологической) практики

а) основная (сопоставить с наличием в фундаментальной библиотеке ДГПУ)

1. Е.Н. Тронин. Обработка конструкционных материалов. -М. «Высшая школа», 2004
2. Б.С.Покровский. Слесарное дело- М.: Издательский центр «Академия», 2003
3. Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела. -М. «Высшая школа», 2005
4. Черепашин, А.А. Технология обработки материалов: учебник.-М.: Академия, 2008.-272с.
5. Черпаков, Б.И. Металлорежущие станки: учебник.-М.: Академия, 2008.
6. Мельников И.В. Художественная обработка металлов: учебник.-М.: Феникс, 2005.-441с.
7. Дальский, А. М. Технология конструкционных материалов. – М.: Машиностроение, 2003.
8. Арзамасов, Б. Н. Материаловедение: учеб. для вузов. – М.: Изд-во МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2002.
9. Жуков, Э. Л. Технология машиностроения: учеб. пособие для вузов. – М.: Высш. шк., 2005.
10. Анфимова, Н.А. Кулинария: Учебник для нач. проф. образования / Н.А.Анфимова, Л.Л.Татарская. – М.: Омега - Л, 2006. – 328 с.
11. Матюхина, З.П. Товароведение пищевых продуктов: учебник для нач. проф. образования: учеб. пособие для сред.проф. образования. – 4-е изд., стер./ З.П.Матюхина, Э.П. Королькова. – М.: ИЦ Академия, 2006. – 272с.
12. Кащенко, В.Ф. Оборудование предприятий общественного питания: Учебное пособие / В.Ф.Кащенко, Р.В.Кащенко.- М.: Альфа- М: ИНФРА-М, 2010.- 416 с.
13. Шатун, Л.Г. Кулинария: учебник для начального профессионального образования / Л.Г. Шатун.- М.: Академия, 2008. – 317 с.

б) дополнительная

1. Алаи С.И. Технология конструкционных материалов. – М., Просвещение, 2008.- 303с., ил.

2. Антонов Л. П., Моргулис П, С, Рузаков В. А: Практикум в учебных мастерских. М., 1976.
3. Антонов Л.П., Муравьев Е.И. Обработка конструкционных материалов. М., 1982.
4. Заенчик В.М. Основы творческо-конструкторской деятельности. Предметная среда и дизайн / В.М. Заенчик.-М.: Академия, 2006.-268с.
5. Семенихин В.П. Изготовление инструментов в школьных мастерских. – М.: Просвещение, 1987 – 205 с.
6. Семенихин В.П. Изготовление инструментов в школьных мастерских: Пособие для учителя: Из опыта работ.-3-е изд., перераб. и доп.- М.:Просвещение,1987 .-208с: ил.
7. Технология конструкционных материалов: лабораторный практикум. – Красноярск:ИПЦ КГТУ, 2007.
8. Черепашин, А. А. Технология обработки материалов: учеб. для студ.учреждений сред. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2004.
9. Черепашин, А.А. Технология обработки материалов: учебник / А.А. Черепашин.-М.: Академия, 2008.-272с.
10. Черпаков Б.И. Металлорежущие станки: учебник/ Б.И. Черпаков.-М.: Академия, 2008.
11. Голубкина, Т.С. Никифорова Н.С. Товароведение и организация торговли продовольственными товарами: Учебник для начального профессионального образования / Т.С.Голубкина, Н.С. Никифорова – М.: Академия, 2006. – 480 с.
12. Золин, В. П. Технологическое оборудование предприятий общественного питания: Учебник / В.П.Золин. – 2-е изд. – М.: Академия, 2006.- 256 с.
13. Аханова В.М., Романова Е.В. Гигиена питания. - Ростов-на-Дону: Изд-во «Фонте», 2000 - 384с.
14. Рыбные деликатесы /Сост. Потина Т. Р. – М.: вече, 2003. – 240 с. (16 илл.).

в) интернет - ресурсы

1. Библиофонд. Электронная библиотека <http://www.bibliofond.ru/view.aspx>
Бесплатные библиотеки сети по разным педагогическим проблемам.
2. Издательство «Школьная пресса»: <http://www.schoolpress.ru>
3. Педагогическая библиотека: <http://pedagogic.ru/>
4. Портал федерального центра информационно-образовательных ресурсов (ФЦИОР). Центральное хранилище электронных образовательных ресурсов. <http://fcior.edu.ru>, <http://eor.edu.ru>
5. Российский образовательный портал: <http://www.school.edu.ru/catalog.asp>
6. Сборник методических разработок для школы. <http://collection.edu.ru/>

10. Перечень информационных технологий, используемых при проведении практики, программное обеспечение и информационные справочные системы (при необходимости).

Перечень информационных технологий: - технические средства: компьютерная техника, персональные компьютеры, проектор; - демонстрация мультимедийных материалов; - перечень интернет сервисов и электронных ресурсов: поисковые системы, электронная почта, профессиональные, онлайн - энциклопедии и справочники; электронные учебные и учебно-методические материалы.

Информационные справочные системы

MS Word – Текстовый процессор, предназначенный для создания, просмотра и редактирования текстовых документов, с локальным применением простейших форм таблично-матричных алгоритмов.

MS Excel – Программа для работы с электронными таблицами, предоставляет возможности экономико-статистических расчётов, графические инструменты и язык макропрограммирования VBA.

MS PowerPoint – Программа подготовки презентаций. Материалы, подготовленные с помощью PowerPoint предназначены для отображения на большом экране - через проектор, либо телевизионный экран большого размера

11. Материально-техническая база, необходимая для проведения учебной (технологической) практики

1. Учебно-производственные мастерские по обработке материалов с набором станочного оборудования, инструмента, материалов для проведения полного производственного цикла под руководством преподавателей и учебно-вспомогательного персонала.
2. Учебная аудитория
3. Лаборатория обработки материалов

РАБОЧАЯ ТЕТРАДЬ
по учебной (технологической) практике

студента(ки) _____ курса _____ группы _____

_____ (ф.и.о.)

специальности _____

место проведения практики _____

Календарные сроки проведения учебной (технологической) практики по учебному плану:

Руководитель практики: _____

_____ (ф.и.о.)

Пояснительная записка

Учебная (технологическая) практика является частью учебного процесса в подготовке высококвалифицированных специалистов и направлена на отработку технологических знаний и умений.

Содержание учебной (технологической) практики определяется следующими **целями и задачами:**

-углубление и закрепление технологических знаний умений и навыков, полученных при изучении цикла дисциплин предметной подготовки;

-знакомство студентов с техническими и технологическими достижениями в промышленности, строительстве, сельском хозяйстве и сфере услуг.

Освоение средств и приемов выполнения учебно-технологической работ направлено на знакомство студентов с целесообразными способами организации и обеспечения научного труда, на овладение ими практических навыков выполнения исследований.

При проведении практических занятий необходимо прививать студентам привычку рационально планировать свой труд, в том числе определять последовательность выполнения работы, распределять и учитывать время работы, подбирать необходимые приспособления и инструменты, организовывать рабочее место и т. п. Для развития творческих способностей необходимо, чтобы студенты решали технические задачи, разрабатывали конструкции и технологию изготовления изделий, знакомились с современными достижениями техники и технологии, методами труда новаторов производства. Будущие бакалавры должны приобрести также навыки самоанализа, самоконтроля, коллективного анализа типичных ошибок, работы со справочной литературой и технической документацией. На практических занятиях важно научить студентов самостоятельно разрабатывать технологические карты на изготавливаемые изделия, работать строго по чертежам с соблюдением заданной точности и шероховатости поверхностей. При этом целесообразно давать домашние задания на разработку технологических карт с последующим их коллективным обсуждением перед началом практических работ.

В процессе изготовления студентами изделий и освоения приемов работы необходимо особое внимание обращать на правильность рабочей позы и хватки инструмента, а также на отработку движений. Этому способствует внедрение в учебный процесс тренажеров, приспособлений, технических средств обучения. Не менее важным является формирование у будущих преподавателей умения объяснять и демонстрировать выполняемые приемы работ. Для этого рекомендуется коллективное обсуждение индивидуальных заданий (разработанных технологических карт) последовательно каждым студентом, во внеаудиторное время,

Во время занятий в учебных мастерских необходимо обращать внимание на знание и соблюдение правил безопасности труда и выполнение санитарно-гигиенических требований. Общие положения по технике безопасности следует изучать в каждой мастерской на вводном занятии, а частные - при изучении каждой темы.

Самостоятельная работа студентов включает:

- самостоятельную проработку полученных на занятиях теоретических знаний с использованием дополнительной литературы (справочники, журналы, методические пособия и т.д.);
- анализ литературных источников с целью определения существующих аналогов проектируемого (изготавливаемого) изделия;
- определение конструктивных особенностей проектируемого (изготавливаемого) изделия с оформлением таблицы эксплуатационных и конструктивных требований;
- выбор технологии изготовления проектируемого (изготавливаемого) изделия;
- разработка технологической последовательности изготовления изделия;
- оформление технологической документации (технологические карты, чертежи, эскизы) на проектируемое (изготавливаемое) изделие;
- разработка технических условий применения проектируемого (изготавливаемого) изделия.

Во время прохождения учебной (технологической) практики студент

должен:

- подчиняться действующим на предприятии или мастерской правилами внутреннего трудового распорядка;
- пройти инструктаж по технике безопасности при работе на станках, оборудовании;
- полностью выполнять индивидуальные задания от руководителя практики и утвержденные зав. кафедрой;
- систематически работать над составлением отчета в соответствии с выполненными заданиями.

Порядок заполнения дневника:

- записи должны соответствовать выполненному заданию и графику прохождения практики;
- в дневник заносятся все работы выполненные студентом.

По окончании практики представить на кафедру:

- дневник по практике с подписью руководителя;
- отчет о практике с приложением эскизов (чертежей) выполненных работ.

В конце учебного года проводится выставка творческих проектов. Под проектом понимается самостоятельная творчески завершенная работа в период практики. Работа над проектом включает в себя составление обоснованного плана действий, который формируется и уточняется на протяжении всего периода практики.

Результаты проектной деятельности должны поэтапно фиксироваться в виде описания в рабочей тетради.

Этапы проведения учебной (технологической) практики:

1. Проведение установочной конференции с проведением инструктажа по ТБ и охране труда инженером по охране труда. Информация по оформлению отчетной документации по практике студента.

2. Изучение базы для прохождения практики, составление индивидуального плана с указанием итогового изделия и технической документации по его изготовлению, заполнение дневника практики.

3. Оформление отчёта по практике, итоговая конференция по итогам практики.

Права и обязанности студентов

Студент обязан:

1. Выполнять все виды работ предусмотренные учебно-технологической практикой.

2. Разработать индивидуальный план работы прохождения практики.

3. Выполнить проектную работу по изготовлению изделия, составить необходимую документацию.

4. Вовремя представить отчёт по прохождению учебно-технологической практике.

Студент имеет право:

1. Самостоятельно выбрать место прохождения практики, предложенного руководителем практики.

2. Обращаться к руководителю практики по возникающим вопросам.

Форма и схема отчётности:

4. Дневник по учебной (технологической) практике.

5. Проектная работа по изготовлению самостоятельно разработанного изделия с соответствующей технологической документацией.

6. Используемая литература.

Утверждаю

Зав.каф. _____

«__» _____ 201_года

**Индивидуальное задание
на учебную (технологическую) практику**

1.
2.
3.
4.
5.
6.
7.
8.
9.
10.

График прохождения практики

№№	Вид задания	Дата

Руководитель практики: _____

Выполнение работы

