



Министерство образования Иркутской области  
Государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение Иркутской области  
«Иркутский авиационный техникум»

**Методические указания  
по выполнению самостоятельной работы  
по междисциплинарному курсу  
МДК.04.01 Контроль, наладка, подналадка и техническое  
обслуживание сборочного оборудования  
специальности  
15.02.15 Технология металлообрабатывающего  
производства**

**Иркутск, 2018**

РАССМОТРЕНЫ

Председатель ЦК

 / С.Л. Кусакин /

УТВЕРЖДАЮ  
Зам. директора по УР

 Е.А. Коробкова

№	Разработчик ФИО
1	Степанов Сергей Леонидович

### **Пояснительная записка**

МДК.04.01 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования относится к ПМ.04 Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве. Самостоятельная работа является одним из видов учебно работы обучающегося без взаимодействия с преподавателем.

#### **Основные цели самостоятельной работы:**

систематизация и закрепление теоретических знаний и практических умений обучающихся; углубление и расширение теоретических знаний, формирование умений использовать справочную документацию и дополнительную литературу; развитие познавательных способностей и активности обучающихся, творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности; формирование самостоятельного мышления; развитие исследовательских умений.

#### **Рекомендации для обучающихся по выработке навыков самостоятельной работы:**

1. Слушать, записывать и запоминать лекцию.
2. Внимательно читать план выполнения работы.
3. Выбрать свой уровень подготовки задания.
4. Обращать внимание на рекомендуемую литературу.
5. Из перечня литературы выбирать ту, которая наиболее полно раскрывает вопрос задания.
6. Учиться кратко излагать свои мысли.
7. Использовать общие правила написания конспекта.
8. Обращать внимание на достижение основной цели работы.

### Тематический план

Раздел Тема	Тема занятия	Название работы	Количество часов
<b>Раздел 3. Контроль работы сборочного оборудования</b> Тема 2. Информационно- измерительные системы	Написать конспект по теме " Приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования"	Написать конспект по теме " Приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования"	2

## Самостоятельная работа №1

**Название работы:** Написать конспект по теме " Приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования".

**Цель работы:** развитие у студентов навыков поиска и структурирования информации; развитие навыков краткого изложения материала с выделением лишь самых существенных моментов, необходимых для раскрытия сути проблемы; развитие навыков анализа изученного материала и формулирования собственных выводов по выбранному вопросу в письменной форме, научным, грамотным языком. Задачами написания реферата являются: научить студента максимально верно передать мнения авторов, на основе работ которых студент пишет свой реферат; научить студента грамотно излагать свою позицию по анализируемой в реферате проблеме; подготовить студента к дальнейшему участию в научно ;практических конференциях, семинарах и конкурсах; уяснить для себя и изложить причины своего согласия (несогласия) с мнением того или иного автора по данной проблеме.

**Уровень СРС:** реконструктивная.

**Форма контроля:** Проверка конспекта в рабочей тетради.

**Количество часов на выполнение:** 2 часа.

**Задание:**

Выполнить конспект по теме " Приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования"

**Критерии оценки:**

- оценка «5» - Конспект выполнен в рабочей тетради, отражены все необходимые приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования
- оценка «4» - Конспект выполнен в рабочей тетради, отражены все необходимые приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования с 1-им недочетом
- оценка «3» - Конспект выполнен в рабочей тетради, отражены все необходимые приемы бережливого производства при обслуживании сборочного оборудования с 2-я недочетами