

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬ-
НОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»
(ГАПОУ СО «КУПК»)

СОГЛАСОВАНО

Директор

ООО «Промышленно-технический центр»

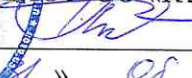
« 21 »  2020 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор

ГАПОУ СО «КУПК»

« 1 »  2020 г.

**РАБОЧАЯ УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих (19149Токарь, 18559 Слесарь-ремонтник)**

МДК 04.01 Слесарное и токарное дело

УП. 04 Учебная практика

ПП.04 Производственная практика

15.02.08 Технология машиностроения

Уровень подготовки: базовый

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее - СПО) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения от 18 апреля 2014 г. N 350, Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС), выпуск 8 (Приказ Минздравсоцразвития РФ от 23.06.2006 N 492) ,

Организация – разработчик: Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Каменск-Уральский политехнический колледж» (ГАПОУ СО «КУПК»)

Разработчик:

Неверов И.А. – преподаватель высшей категории: ГАПОУ СО «КУПК»


Проведена внутренняя техническая и содержательная экспертиза программы профессионального модуля «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» в рамках цикловой комиссии.

Рассмотрена на заседании цикловой комиссии механических дисциплин (протокол № 1 от 28.08.2020) и одобрена на заседании методического совета колледжа (протокол № 1 от 31.08.2020).

Разработчик

 _____ Неверов И.А.

Председатель цикловой

комиссии Технологии машиностроения  _____ Неверов И.А.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	14
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	16
ПРИЛОЖЕНИЯ	21

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО **15.02.08 «Технология машиностроения»**, базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих 19149 Токарь 2 разряд, 18559 Слесарь-ремонтник 2 разряд** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Выполнять работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации.
2. Выполнять работы по разборке, ремонту, сборке и испытанию простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин (в части освоения комплекса слесарных работ).
3. Проверять качество выполненных работ.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области машиностроения и металлообработки при наличии среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации;
- работы по разборке, ремонту, сборке и испытанию простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;
- контроля качества выполненных работ;

уметь: -

вести токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках;

- выполнять нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиком или плашкой;

выполнять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помогать при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;

проводить уборку стружки;

производить разборку, ремонт, сборку и испытание простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;

- производить ремонт простого оборудования, агрегатов и машин, а также средней сложности под руководством слесаря более высокой квалификации;
 - выполнять слесарную обработку деталей по 12-му – 14-му квалитетам;
 - осуществлять промывку, чистку, смазку деталей и снятие залива;
 - выполнять работы с применением пневматических, электрических инструментов и на сверлильных станках;
 - шабрить детали с помощью механизированного инструмента;
 - изготавливать простые приспособления для ремонта и сборки.
- знать:**
- основные приемы выполнения работ по разборке, ремонту и сборке простых узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин;
 - назначение и правила применения слесарного и контрольного инструмента;
 - основные механические свойства обрабатываемых материалов;
 - систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости;
 - наименование, маркировку и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок.
 - устройство, правила подладки и проверки на точность универсальных токарных станков;
 - устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков;
 - наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений;
 - устройство контрольно-измерительных инструментов;
 - назначение и правила применения режущего инструмента;
 - углы, правила заточки и установки резцов и сверл;
 - назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;
 - правила безопасности труда, электро- и пожарной безопасности.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 378 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 54 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 36 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 18 часов;

учебной практики – 252 часов;

производственной практики – 72 ч.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих 19149 Токарь, 18559 Слесарь-ремонтник**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4. 1	Выполнять работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации.
ПК 4. 2	Выполнять работы по разборке, ремонту, сборке и испытанию простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин (в части освоения комплекса слесарных работ).
ПК 4. 3	Проверять качество выполненных работ.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля (ПМ)

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика		
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов	
			Всего, часов	В т.ч. практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	
ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 4.3	МДК 04.01 Слесарное и токарное дело	54	36			-	18	-		-
	УП.04 Учебная практика, часов	252							252	
	ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности), часов	72								72
Всего:		378	36	-	-	18	-	252	72	

3.2 Содержание обучения профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
МДК 04.01 Слесарное и токарное дело Слесарь-ремонтник 18559		36	
Тема 1.1. Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при слесарной обработке	Содержание	12	
	1 Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при опиливании заготовок Назначение опиливания в машиностроении. Организация работы слесаря при опиливании металла. Типы и классы напильников, их назначение. Выбор напильников и насадка рукояток на них. Механизация опилоочных работ. Безопасность работы при опиливании металла. Основные виды брака, контроль обработанных поверхностей.	2	2
	2 Инструменты и приспособления, применяемые при рубке металла Назначение рубки. Организация работы. Установка высоты тисков по росту работающего. Положение работающего при рубке. Выбор инструмента. Правила захвата инструмента. Приемы нанесения ударов молотком. Приемы заточки зубил и крейцмейселей. Рубка, разрубание металла, вырубание канавок. Наждачно-заточной станок, его устройство. Правила безопасности при рубке металла. Правила заточки режущего инструмента. ТБ при работе на заточных станках	2	2
	3 Инструменты и приспособления, применяемые при правке заготовок и изделий Назначение правки. Приемы правки металла: отработка приемов точности нанесения ударов; правка полосового металла, изогнутого по ребру; металла со спиральной кривизной (скрученного); выпуклости листового металла; листового материала молотком; очень тонких листов; рихтовка закаленных деталей; прутковых материалов и валов. Безопасность работы при правке металла.	2	2
	4 Оборудование, инструмент и приспособление, применяемые при гибке заготовок Назначение гибки металла. Гибка полосового металла в слесарных тисках под	2	2

		прямым углом и под углом, не равным 90 градусам. Гибка деталей в гибочных приспособлениях. Гибка полосового материала «на ребро». Особенности гибки труб. Безопасность работ при гибке металла.		
	5	Способы разметки металла и выполнение операции. Разметка по шаблонам. Назначение разметки. Принадлежности и инструменты, применяемые при разметке. Подготовка деталей к разметке. Упражнения в нанесении произвольно расположенных, взаимно параллельных и взаимно перпендикулярных прямолинейных рисок, рисок под заданными углами. Построение замкнутых контуров, образованных отрезками прямых линий, окружностей, радиусных и лекальных кривых. Разметка осевых линий. Кернение. Разметка контуров деталей с отсчетом размеров от кромки и от осевых линий. Организация рабочего места. Безопасность труда при разметке.	4	2
	Самостоятельная работа обучающихся		2	
	Составить тематический кроссворд			
Тема 1.3 Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при токарной обработке	Содержание		12	
	1	Основы теории резания Движения отдельных элементов станка. Основные элементы резания: скорость резания, подача, глубина резания. Силы в процессе резания. Факторы, влияющие на силы резания (свойства обрабатываемого материала, режимы резания, геометрия резца, смазка и охлаждение).	2	2
	2	Режущий инструмент для токарной обработки металлов . Последовательность обработки деталей Резцы, свёрла, зенкеры, развёртки, плашки, метчики. Геометрические параметры инструмента и материал. Типы резцов, свёрл, зенкеров, развёрток, плашек, метчиков для различного вида токарных работ. Правила заточки инструмента для обеспечения оптимальных режимов резания различных металлов. Износ и стойкость инструмента.	4	2
	3	Способы обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей Последовательность обработки деталей типа вала (гладкого и с уступами) и типа втулки (сквозной и глухой). Выбор способа и очередности обработки отдельных поверхностей и инструментов. Понятие о базировании и базах. Значение баз для обеспечения технологических требований к готовой детали, ее ремонтпригодности.	2	2
	4	Способы закрепления заготовок деталей	2	2

		Центры и центровые оправки как наиболее универсальная база. Выбор установочных баз при штучном изготовлении деталей и изготовлении партиями. Способы закрепления заготовок деталей		
	5	Обработка цилиндрических отверстий . Виды отверстий, их размеры, точность. Операции, применяемые для обработки отверстия. Последовательность обработки отверстий для получения требуемой точности. Точность размеров отверстия и его шероховатость в зависимости от вида обработки отверстия.	1	2
	6	Основные элементы резьбы, обозначение резьбы Понятие о винтовой линии. Образование винтовой линии. Правая, левая винтовые линии. Схема образования резьбы. Профиль резьбы. Треугольная, прямоугольная, трапецидальная резьба. Область применения крепежных резьб. Назначение, область применения круглых плашек.	1	2
	Самостоятельная работа обучающихся		2	
	Решить ситуационную производственную задачу.			
Тема 1.4 Токарные станки, их эксплуатация и наладка	Содержание		12	
	1	Токарно-винторезные станки, их конструкции, классификация и назначение Основные типы токарных станков. Модели токарных станков и их обозначение. Модернизация станков. Классификация станков в зависимости от точности обработки. Кинематические схемы токарно-винторезных станков. Условные обозначения в кинематических схемах деталей и механизмов станков.	2	2
	2	Детали и механизмы токарного станка Станина станка. Передняя бабка; основные детали и механизмы. Конструкция и кинематические схемы коробок скоростей и коробок подач. Шпиндельный узел. Ходовой винт и ходовой вал. Конструкция и кинематические схемы фартука. Конструкция суппортов. Конструкция задних бабок. Особенности конструкции типового токарно-винторезного станка, его кинематическая схема, органы управления. Система смазывания и охлаждения	2	2
	3	Операции наладки станков Основные операции наладки станков, выполняемые токарем. Последовательность работ при наладке токарного станка для обеспечения установленных требований по обработке наружных и внутренних цилиндрических поверхностей, торцов, пазов и канавок.	2	2

	4	Нарезание резьбы Порядок подготовки заготовки к нарезанию резьбы. Процесс нарезания резьбы круглыми плашками. Скорости резания. Назначение, область применения, материал метчиков. Метчики, применяемые для нарезания резьбы в сквозных отверстиях за один рабочий ход. Длина глухих отверстий под резьбу. Процесс нарезания резьбы метчиком. Порядок определения точности и качества нарезаемой резьбы.	2	
	5	Методы установки заготовок. Базирование необработанных и предварительно обработанных заготовок в приспособлениях; их фиксирование. Обзор различных конструкций приспособлений. Опорные поверхности, зажимные элементы. Приводы приспособлений. Типовой расчет зажимных усилий, допустимого крутящего момента на рукоятке ключа и расчет усилий зажима от пневматического и гидравлического привода для необработанных и обработанных заготовок.	2	2
	6	Организация рабочего места и требования безопасности при работе на токарных станках Подготовка станка к работе, проверка заземления и выполнение простейших работ на токарных станках. Организация рабочего места и приемов обслуживания оборудования.	2	2
	Самостоятельная работа обучающихся		12	
	Решить ситуационную производственную задачу.		2	
	Подготовиться к дифференцированному зачёту		10	
Самостоятельная работа обучающихся:			18	
Учебная практика			252	
Производственная практика			72	
Всего			378	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 - ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие механической и слесарной мастерских.

Оборудование слесарной мастерской:

- верстак слесарный с индивидуальным освещением и защитными экранами;
- параллельные поворотные тиски;
- комплект рабочих инструментов;
- измерительный и разметочный инструмент.

Оборудование механической мастерской:

Станки универсальные:

- сверлильный;
- токарно-винторезный;
- универсально-фрезерный;
- плоскошлифовальный;
- заточной.

Станки с ЧПУ:

- токарный обрабатывающий станок с ЧПУ;
- фрезерный обрабатывающий станок с ЧПУ.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Алексеев В.С. Токарные работы: Учебное пособие. – М.: Альфа –М: Инфра - М, 2007. - 368с.
2. Богдасарова Т.А. Токарь-универсал Москва,: АКАДЕМА, издательский центр «Академия», 2007.-286с.
3. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело Москва,: издательский центр «Академия», 2007.-320с.

Интернет-ресурсы:

1. Электронный ресурс, федеральный портал «Российское образование» Форма доступа: <http://www.edu.ru/>
2. Электронный ресурс «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» Форма доступа: <http://window.edu.ru/>
3. Электронный ресурс «Единая коллекция цифровых образовательных» Форма доступа: <http://school-collection.edu.ru/>
4. Электронный ресурс «Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов» Форма доступа: <http://fcior.edu.ru/>
5. Электронный ресурс «Курс лекций по технологическому оборудованию» Форма доступа: <http://studentnik.net/>

6. Электронный ресурс, портал «Машиностроение» Форма доступа:
<http://www.mashportal.net/>

Дополнительные источники:

1. Вереина Л.И. Справочник токаря Москва,: АКАДЕМА, 2004.-446с.
2. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроении Москва,6 Высшая школа.,1984.-268с.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение модуля ПМ.04 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» должно предусматривать изучение дисциплин ЕН.01, ЕН.02., ОП.01.- ОП.09.

Реализация программы модуля предполагает концентрированную производственную и учебную практику в конце модуля.

Аттестация по итогам производственной и учебной практики проводится на основании результатов, подтверждаемых отчетами и дневниками практик студентов, а также характеристиками и аттестационными листами руководителей практики на студентов (приложение 1-4).

Результаты прохождения производственной и учебной практик учитывается при проведении квалификационного экзамена по модулю (приложение 1-4).

Изучение программы модуля завершается квалификационным экзаменом, с присвоением соответствующего квалификационного разряда.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу: наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих**

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин: «Метрологии, стандартизации и сертификация»; «Процессы формообразования и инструменты», «Материаловедение».

Мастера: наличие 5-6 квалифицированного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в профильных организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата		Вид и Формы и методы контроля и оценки
	Перечень умений и знаний	Наименование разделов профессионального модуля	
ПК 4.1. Выполнять работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации.	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> -устройство, правила подналадки и проверки на точность универсальных токарных станков; -устройство и принцип работы однотипных токарных станков; -назначение и правила применения режущего инструмента; - углы, правила заточки и установки резцов и сверл; -назначение и правила применения режущего инструмента; -назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей. 	Тема 1.3, 1.4	<p>Текущий контроль (Устный и письменный опрос, Тестирование)</p> <p>Промежуточный контроль (Дифференцированный зачёт, Квалификационный экзамен)</p>
	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -вести токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках; -выполнять нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиком или плашкой; -выполнять управление станками 		<p>Текущий контроль (Защита практических работ, Оценка по результатам практики)</p>

	(токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помогать при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации; -проводить уборку стружки.		
	Иметь практический опыт: -работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации.	УП 04, ПП 04	Текущий контроль (оценка выполнения комплексных практических работ, Оценка по результатам практики) Квалификационный экзамен
ПК 4.2 Выполнять работы по разборке, ремонту, сборке и испытанию простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. . (в части освоения комплекса слесарных работ)	Знать -основные приемы выполнения работ по разборке, ремонту и сборке простых узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - назначение и правила применения слесарного и контрольного инструмента; - основные механические свойства обрабатываемых материалов; - наименование, маркировку и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок. -наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; -назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей; -правила безопасности труда, электро- и пожарной безопасности.	МДК 04.01 Тема 1.1, 1.2, 1.4	Текущий контроль (Устный и письменный опрос. Тестирование) Промежуточный контроль (Дифференцированный зачёт, квалификационный экзамен)

	<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> -производить разборку, ремонт, сборку и испытание простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; -производить ремонт простого оборудования, агрегатов и машин, а также средней сложности под руководством слесаря более высокой квалификации; -выполнять слесарную обработку деталей по 12-му – 14-му квалитетам; -осуществлять промывку, чистку, смазку деталей и снятие залива; -выполнять работы с применением пневматических, электрических инструментов и на сверлильных станках; -шабрить детали с помощью механизированного инструмента; -изготавливать простые приспособления для ремонта и сборки. 		<p>Текущий контроль (оценка выполнения комплексных практических работ, Оценка по результатам практики, квалификационный экзамен)</p>
	<p>Иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> -разборки, ремонта, сборки и испытание простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. 	<p>УП 04, ПП 04</p>	<p>Текущий контроль Оценка по результатам практики Квалификационный экзамен</p>
<p>ПК 4.3 Проверять качество выполненных работ</p>	<p>Знать</p> <ul style="list-style-type: none"> -устройство контрольно-измерительных инструментов; -систему допусков и посадок, качества и параметры шероховатости. 	<p>МДК 04.01 Тема 1.3</p>	<p>Текущий контроль (Устный и письменный опрос, Тестирование) Промежуточный контроль (Дифференцированный зачёт, Квалификационный экзамен)</p>

	Уметь: -проводить контроль выполненных работ.		Текущий контроль (Защита практических работ, Оценка по результатам практики)
	Иметь практический опыт: - контроля качества выполненных работ.	УП 04, ПП 04	Текущий контроль (оценка выполнения комплексных практических работ, Оценка по результатам практики) Квалификационный экзамен

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Демонстрация интереса к будущей профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы профессионального модуля
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Демонстрация методов и способов решения профессиональных задач , выполнение требований технологической дисциплины , навыков эксплуатации технологического оборудования	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Демонстрация принятия решения, адекватного сложившейся ситуации, самоанализ и коррекция результатов собственной работы	

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Выполнение операций ведения технологического процесса с использованием программно-компьютерного обеспечения	
ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.	
ОК 6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Умение работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	
ОК 7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Демонстрация навыков брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	
ОК 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Демонстрация навыков самостоятельного определения задач профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	ПК 4. 1, ПК 4.2, ПК 4.3	Анализ инноваций в области технологических процессов эксплуатации промышленного оборудования	

**ВЕДОМОСТЬ ДОПУСКА К ЭКЗАМЕНУ КВАЛИФИКАЦИОННОМУ
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ**

ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих или должностям служащих

Специальность 15.02.08 Технология машиностроения

Группа ТМ- -41

№	Ф.И.О. студента	Оценки за МДК	Оценки за практику		Отметка о допуске студента к экзамену квалификационному
		МДК.04.01 Слесарное и токарное дело	УП.04 Учебная практика	ПП.04 Производ ственная практика	
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					
11.					
12.					
13.					
14.					
15.					
16.					
17.					
18.					
19.					
20.					
21.					
22.					
23.					
24.					
25.					

Зав. отделением _____

СВОДНАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ ВЕДОМОСТЬ
экзамена (квалификационного)

по ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь, 19559 слесарь-ремонтник).

специальность 15.02.08 Технология машиностроения

Группа ТМ- -41

№ п/п	ФИО студента	Оценка эксперта			Общая оценка аттестационной комиссии
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					

Председатель

экзаменационной комиссии: _____
подпись (ФИО, должность)

Члены аттестационной комиссии:

Преподаватель спец.дисциплин _____

Преподаватель спец.дисциплин _____

Дата «___» _____ 20 г.

ВЕДОМОСТЬ ОЦЕНКИ ЭКСПЕРТА

Эксперт _____

на экзамене (квалификационном) по ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь, 19559 слесарь-ремонтник) Группа ТМ- -41

№ п/п	Ф.И.О. студента	Показатели оценки результата*					Оценка освоен/ не освоен
		Аргументирует все понятия и термины, опираясь на технические документы и законы	Определяет основные приёмы выполнения работ по обработке простых узлов промышленного оборудования	Определяет порядок изготовления несложных деталей из сортового металла	Определяет назначение и правила применения слесарного, токарного инструмента и контрольно измерительных приборов	Владеет методами чтения чертежей	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							

Каждый показатель оценивается по 3-х бальной шкале: 2- показатель проявляется полностью, 1-показатель проявляется частично, 0-не проявляется

Подпись эксперта _____

ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ФИО _____

обучающийся на IV курсе по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения

код и наименование специальности

освоил(а) программу профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

(19149 Токарь, 19559 слесарь-ремонтник) в объеме 378 часов

Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля

Элементы модуля (код и наименование МДК, код практики)	Форма промежуточной аттестации	Оценка
лесарное и токарное дело (54 часа)	дифференцированный чёт	
П.04 Учебная практика (252 часа)	дифференцированный чёт	
П.04 Производственная практика (72 часа)	дифференцированный чёт	

Итоги экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю

Коды и наименование проверяемых профессиональных компетенций	Оценка (да/нет)
ПК 4.1. Выполнять работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации	
Выполнять работы по разборке, ремонту, сборке и испытанию жестких узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	
Проверять качество выполненных работ.	

Результат оценки:

вид профессиональной деятельности ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь, 19559 слесарь – ремонтник)

_____ освоен/не освоен

Оценка _____

Председатель

экзаменационной комиссии: _____
подпись (ФИО, должность)

Члены аттестационной комиссии:

Преподаватель спец.дисциплин _____

Преподаватель спец.дисциплин _____

Дата « ____ » _____ 20 ____ г.

