

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06 Освоение профессии 19149 Токарь

индекс, наименование профессионального модуля

МДК.06.01 Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь

индекс, наименование междисциплинарного курса

УП.06 Учебная практика

индекс, наименование практики

ПП.06 Производственная практика

индекс, наименование практики

для подготовки специалистов среднего звена

по основной профессиональной образовательной программе

15.02.16 Технология машиностроения


код, наименование профессии/специальности

Прием: 2023 г.

«Рассмотрено»
на заседании
предметно- цикловой
комиссии

Программа составлена в соответствии
с ФГОС СПО по специальности
15.02.16 «Технология
машиностроения»

Протокол № 01
От 01.09 2023 г.

«Утверждено»
Председатель ПЦК
 Н.С. Головчак
подпись ФИО

« 01 » 09 2023 г.

Составитель:

 Н.С. Головчак

преподаватель
ГБПОУ «К-ИИТ»

Рецензент:

 И.Б. Рамазанова

преподаватель
ГБПОУ «К-ИИТ»

Эксперт от работодателя:

 А.А. Похлебаев

 А.А. Ертунов

 В.Г. Инин

Науч. ОТПП ООО «КЛЗ»
Гл. технолог АО «Катавский
цемент»
Гл. инженер АО «КИПЗ»

Содержание

- 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)**
- 6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ В ЧАСТИ ДОСТИЖЕНИЯ ЛИЧНОСТНЫХ
РЕЗУЛЬТАТОВ**
- 7. МЕРОПРИЯТИЯ, ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ НА ПЕРИОД РЕАЛИЗАЦИИ
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ СОГЛАСНО КАЛЕНДАРНОМУ ПЛАНУ
ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ**

1 Паспорт рабочей программы профессионального модуля

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.06 «Освоение профессии 19149 Токарь»** является частью рабочей основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности **15.02.16 «Технология машиностроения» УГС 15.00.00 Машиностроение** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по профессии 19149 «Токарь» и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям конструкторской документации.

1.2 Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля

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

иметь практический опыт:

- выполнения обработки детали на универсальном технологическом оборудовании;
- проведения контроля качества деталей;

уметь:

- выполнять обработку детали по 12 – 14 квалитету на универсальных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений;

- обрабатывать детали простые и средней сложности;
- осуществлять управление станками, устанавливать детали в приспособлениях

знать:

- устройство и принцип работы одноступенчатых станков;

- наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений;

- устройство контрольно-измерительных инструментов;
- назначение, виды режущего инструмента, основные углы и правила заточки;
- систему допусков и посадок;
- квалитеты и параметры шероховатости;
- назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.

1.3 Количество часов на освоение программы профессионального модуля

Всего количество часов на освоение программы профессионального модуля 422 часа.

1) Нагрузка на освоение программы дисциплины МДК.06.01 составляет 158 часов, из них 216 часа во взаимодействии с преподавателем, в том числе:

- теоретического обучения – 98 часа;
 - лабораторно-практических занятий – 60 часов;
 - практической подготовки – 126 часов;
 - промежуточная аттестация – 6 часов.
- 2) Практическая подготовка – 126 часов, в том числе:
- учебной практики УП.06 – 180 часов,
 - производственной практики ПП.06 – 72 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Выполнение работ по профессии 19149 «Токарь», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК4.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК 4.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям конструкторской документации.
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 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ОК 10	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

3. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля ПМ.06 «Освоение профессии рабочих 19149 «Токарь»

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	Объем профессионального модуля, час.					
			Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем					Самостоятельная работа ¹
				Практическая подготовка				
			Всего	Обучение по МДК		Практики		
				В том числе		Учебная	Производственная	
	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)						
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10	МДК 06.01. Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь	260	216	60	-	-	-	-
ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10	Учебная практика	180				180	-	
ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10	Производственная практика (по профилю специальности), часов	72					72	-
	Всего:	447	216	60	-	180	72	-
Промежуточная аттестация МДК.06.01 в форме зачета (с оценкой)								
Промежуточная аттестация УП.06 в форме зачета (с оценкой)								
Промежуточная аттестация ПП.06 в форме зачета (с оценкой)								
Промежуточная аттестация ПМ.06 в форме квалификационного экзамена								

¹Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией в соответствии с требованиями ФГОС СПО в пределах объема профессионального модуля в количестве часов, необходимом для выполнения заданий самостоятельной работы обучающихся, предусмотренных тематическим планом и содержанием междисциплинарного курса.

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ.04

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)		Объем часов	Осваиваемые элементы компетенций Уровень освоения
1	2		3	4
МДК 06.01 Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь			158	
Тема 1.1 Охрана труда и пожарная безопасность на предприятии	Содержание		6	ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10 2
	1	Техника безопасности при работе со слесарным оборудованием и инструментом.		
	2	Безопасность труда и пожарная безопасность в мастерских		
	3	Техника безопасности при работе на технологическом оборудовании		
	Практическая подготовка		20	
	в том числе:			
	Лабораторные работы		-	
	Практические занятия		6	
	1	Пр№1 Выбор средств техники безопасности и индивидуальной защиты для заданных условий труда		
	Содержание		38	ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10 2
Тема 1.2 Общие сведения о токарных станках	1	Классификация токарных станков		
	2	Кинематика станков		
	3	Точность токарных станков, качество обработки		
	4	Производительность и надежность станков		
	Практическая подготовка		18	
	в том числе:			
	Лабораторные работы		6	
	Практические занятия		-	
	1	ЛР№1 «Построение структурной схемы станка и настройка исполнительных движений при обработке конкретной		

		поверхности»		
Тема 1.3 Инструменты и технологическая оснастка токарных станков	Содержание		32	ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10 2
	1.	Режущий инструмент. Геометрические параметры и заточка режущей части инструментов		
	2	Универсальные приспособления используемые на токарных станках		
	3	Специальные приспособления используемые на токарных станках		
	4	Установка и наладка токарного инструмента и приспособлений на станок		
	5	Установка заготовки на станок		
	Практическая подготовка		38	
	в том числе:			
	Лабораторные работы		6	
	Практические занятия		12	
	1	ЛР №2 «Измерение геометрических параметров и конструктивных элементов токарного резца»		
	2	Пр №2 «Установка деталей на станок»		
	3	Пр №3 «Установка токарного инструмента на станок»		
	4	Пр №4 «Установка универсальных и специальных приспособлений на станок»		
Тема 1.4 Технология токарной обработки на токарных станках	Содержание		22	ПК 4.1 – 4.2 ОК 01 – ОК 10 2
	1	Режимы резания		
	2	Технология токарной обработки на токарных станках		
	3	Настройка, наладка и подналадка токарных станков		
	2	Основные виды брака и приемы его устранения		
	Практическая подготовка		50	
	в том числе:			
	Лабораторные работы		10	
	Практические занятия		20	
		ЛР №3 «Определение режимов резания по справочникам		
		ЛР №4 «Определение режимов резания по паспорту станка		
		Пр №5 «Управление токарными станками различных типов и модификаций		

		Пр №6 «Обработка несложных деталей на токарном станке		
		Пр №7 «Нарезка резьбы плашкой»		
		Пр №8 «Выполнение наладки и подналадки токарных станков различных типов и модификаций»		
		Пр №9 «Нарезание резьбы метчиком»		
		Пр №10 «Выявление причины брака»		
Учебная практика Виды работ 1. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам 2. Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией 3. Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки 4. Проведение регламентных работ – по техническому обслуживанию универсальных токарных станков в соответствии с технической документацией 5. Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых поверхностей заготовок простых деталей на универсальных токарных станках 6. Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками 7. Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей 8. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью по 12-14 квалитетом с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм 9. Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической документацией 10. Контроль шероховатости обработанных поверхностей			180	
Производственная практика (по профилю специальности) Виды работ 1. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам 2. Выполнение технологических операций точения наружных и внутренних поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией 3. Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки 4. Проведение регламентных работ – по техническому обслуживанию универсальных токарных			72	

<p>станков в соответствии с технической документацией</p> <p>5.Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резбовых поверхностей заготовок простых деталей на универсальных токарных станках</p> <p>6.Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками</p> <p>7.Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей</p> <p>8.Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью по 12-14 квалитетом с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм</p> <p>9.Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб в соответствии с технологической документацией</p> <p>10. Контроль шероховатости обработанных поверхностей</p>		
тематика курсовых работ (проектов)	-	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка по курсовой работе (проекту))	Не предусмотрено	
	Не предусмотрено	
<i>Промежуточная аттестация МДК.06.01 в форме зачета (с оценкой)</i>		
<i>Промежуточная аттестация УП.06 в форме зачета (с оценкой)</i>		
<i>Промежуточная аттестация ПП.06 в форме зачета (с оценкой)</i>		
<i>Промежуточная аттестация ПМ.06 в форме квалификационного экзамена</i>		

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 обеспечению²

Реализация программы модуля проводится:

в учебном кабинете 303, учебно-производственные мастерские

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета: столы, стулья, классная доска,.

Учебно-наглядные пособия: плакаты, таблицы, резцы, мерительный инструмент. макеты, Токарно-винторезный санок.

Технические средства обучения: компьютер, мультимедийный проектор, экран.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. Изд.5-е. М.: Академия, 2021.
2. Безъязычный В. Ф., Крылов В. Н. и др. Процессы формообразования деталей машин. Учебное пособие для СПО/ В.Ф. Безъязычный. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 416 с. — ISBN
3. Гулиа Н. В., Клоков В. Г., Юрков С. А. Детали машин. Учебник для СПО/ Н.В. Гулиа. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 416 с. — ISBN 978-5-8114-7882-8
4. Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов. Учебное пособие для СПО/ С.К.Сысоев . — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 352 с. — ISBN 978-5-8114-7017-4
5. Черепяхин А.А., Кузнецов В.А. Технологические процессы в машиностроении. Уч. пособие, 3-е изд., стер. / А.А.Черепяхин. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-4303-1
6. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства. Изд. 6-е. М.: Академия, 2021.

Основные электронные издания

1. <http://www.mirstan.ru>
2. <http://www.i-mash.ru>
3. http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik_mashinostroeniya
4. <http://elibrary.ru/issues.asp?id=7307>

Дополнительные источники

1. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>
2. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение программы модуля базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин «Инженерная графика», «Материаловедение», «Процессы формообразования и режущий инструмент», «Технологическое оборудование», «Технологическая оснастка», «Программирование для автоматизированного оборудования», «Технология машиностроения».

При реализации программы модуля проводится производственная практика,

направленная на формирование у студентов практических профессиональных умений, приобретение практического опыта.

Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля «Разработка технологических процессов изготовления деталей машин» является освоение теоретического материала и выполнение лабораторных работ и практических занятий в полном объеме в рамках МДК 06.01. «Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь» и обязательного дифференцированного зачета по учебной практике.

При проведении практических занятий в зависимости от сложности изучаемой темы и технических условий проводится деление учебной группы на подгруппы численностью не менее 8 человек.

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.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: высшее инженерное образование, соответствующее профилю модуля.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся данного модуля, эти преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1 Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)	1. Характеристики детали, обработанной на металлообрабатывающих станках - Размеры детали соответствуют требованиям чертежа - Шероховатость поверхности соответствуют требованиям чертежа - Форма детали соответствует требованиям чертежа	Квалификационный экзамен Экзамен по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам

	<p>2. Характеристики используемой технологии обработки заготовки/детали на металлообрабатывающих станках</p> <ul style="list-style-type: none"> -Перечень выполняемых операций соответствует технологической карте -Последовательность выполняемых операций соответствует технологической карте -Установка, крепление заготовки и съем детали после обработки соответствует установленным требованиям - Выполнение правил охраны труда <p>3. Характеристика процесса подналадки оборудования и инструмента во время подготовительно-заключительной и оперативной работы на станке</p> <ul style="list-style-type: none"> -Организация рабочего места токаря- расточника соответствует установленным требованиям -Ведение процесса ежесменного технического обслуживания металлообрабатывающего станка соответствует паспорту станка -Установленные режимы обработки соответствуют требованиям технологической документации -Достигнута требуемая жесткость фиксации заготовки и режущего инструмента -Выполняется корректировка режимов обработки по результатам текущего контроля параметров детали - Выполняется регулировка/замена режущего инструмента по результатам текущего контроля параметров детали -Ведется устранение несложных нарушений, связанных с настройкой обслуживаемого оборудования 	
--	--	--

	и приспособлений	
<p>ПК 2 Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций</p>	<p>1. Характеристики детали, обработанной на металлообрабатывающих станках</p> <ul style="list-style-type: none"> - Размеры детали соответствуют требованиям чертежа - Шероховатость поверхности соответствует требованиям чертежа - Форма детали соответствует требованиям чертежа <p>2. Характеристики используемой технологии обработки заготовки/детали на металлообрабатывающих станках</p> <ul style="list-style-type: none"> - Перечень выполняемых операций соответствует технологической карте - Последовательность выполняемых операций соответствует технологической карте - Установка, крепление заготовки и съем детали после обработки соответствует установленным требованиям - Выполнение правил охраны труда <p>3. Характеристика процесса подналадки оборудования и инструмента во время подготовительно-заключительной и оперативной работы на станке</p> <ul style="list-style-type: none"> - Организация рабочего места токаря-расточника соответствует установленным требованиям - Ведение процесса ежесменного технического обслуживания металлообрабатывающего станка соответствует паспорту станка - Установленные режимы обработки соответствуют требованиям технологической документации - Достигнута требуемая жесткость фиксации заготовки 	<p>Квалификационный экзамен Экзамен по МДК Дифференцированный зачет по практикам Отчет по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам</p>

	<p>и режущего инструмента</p> <ul style="list-style-type: none"> -Выполняется корректировка режимов обработки по результатам текущего контроля параметров детали - Выполняется регулировка/замена режущего инструмента по результатам текущего контроля параметров детали -Ведется устранение несложных нарушений, связанных с настройкой обслуживаемого оборудования и приспособлений 	
<p>ПК 3 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	<p>1. Характеристики детали, обработанной на металлообрабатывающих станках</p> <ul style="list-style-type: none"> - Размеры детали соответствуют требованиям чертежа -Шероховатость поверхности соответствуют требованиям чертежа -Форма детали соответствует требованиям чертежа <p>2.Характеристики используемой технологии обработки заготовки/детали на металлообрабатывающих станках</p> <ul style="list-style-type: none"> -Перечень выполняемых операций соответствует технологической карте -Последовательность выполняемых операций соответствует технологической карте -Установка, крепление заготовки и съем детали после обработки соответствует установленным требованиям - Выполнение правил охраны труда <p>3. Характеристика процесса подналадки оборудования и инструмента во время подготовительно-заключительной и оперативной работы на станке</p> <ul style="list-style-type: none"> -Организация рабочего места токаря- расточника соответствует установленным требованиям 	<p>Квалификационный экзамен Экзамен по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам</p>

	<p>-Ведение процесса ежесменного технического обслуживания металлообрабатывающего станка соответствует паспорту станка</p> <p>-Установленные режимы обработки соответствуют требованиям технологической документации</p> <p>-Достигнута требуемая жесткость фиксации заготовки и режущего инструмента</p> <p>-Выполняется корректировка режимов обработки по результатам текущего контроля параметров детали</p> <p>- Выполняется регулировка/замена режущего инструмента по результатам текущего контроля параметров детали</p> <p>-Ведется устранение несложных нарушений, связанных с настройкой обслуживаемого оборудования и приспособлений</p>	
<p>ПК 4 Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам</p>	<p>Результаты выполнения контроля точности размеров и качества поверхности детали</p> <p>- Выбор контрольно- измерительных приборов и инструментов соответствует заданию и требованиям чертежа</p> <p>- Расчёт предельных размеров, допусков размеров для контролируемых размеров соответствует заданию и требованиям чертежа</p> <p>- Действительные (фактические с учетом допуска) размеры детали определены верно</p> <p>- Заключение о наличии и виде брака (исправимый/неисправимый) соответствует состоянию обработки поверхности детали и требованиям чертежа</p> <p>- Заключение о годности действительных размеров соответствует требованиям чертежа</p>	<p>Квалификационный экзамен Экзамен по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/ практическим рабо</p>

	- Действительная шероховатость определена верно - Заключение о годности шероховатости поверхностей детали соответствует требованиям чертежа - Общее заключение о годности детали соответствует результатам контроля	
--	---	--

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)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам. ОК 02.Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности. ОК 03.Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. ОК 04.Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде. ОК 05.Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста. ОК 06.Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Владение профессиональной терминологией Умение использовать справочники, учебники, компьютерные приложения и сайты для поиска и проверки требуемой информации Описание характеристик изучаемых объектов и их взаимосвязей Описание параметров изучаемых объектов Описание алгоритмов выполнения трудовых действий Нахождение ошибок в документации Оптимизация выбора структуры и содержания рассматриваемых технологических процессов Разработка и оформление технологической документации Подбор оптимальных объектов труда для выполнения производственной задачи	Экспертное наблюдение Тестирование Практическая работа Контрольная работа Экзамен Устный опрос Презентация Деловая игра

<p>ОК 07.Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p> <p>ОК 09.Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.</p> <p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин</p> <p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства</p> <p>ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве</p> <p>ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин</p> <p>ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p> <p>ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>		
---	--	--

6 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ В ЧАСТИ ДОСТИЖЕНИЯ ЛИЧНОСТНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
. Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 15
Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.	ЛР 16
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 17
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение..	ЛР 18
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования.	ЛР 19

**7.МЕРОПРИЯТИЯ, ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ НА ПЕРИОД РЕАЛИЗАЦИИ
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ СОГЛАСНО КАЛЕНДАРНОМУ ПЛАНУ
ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ**

Дата	Содержание и формы деятельности	Участник и	Место проведения	Ответственны е	Коды ЛР
в течение года	Изготовление наглядных пособий по дисциплинам	ТМ-31	ГБПОУ «К-ИИТ»	Головчак Н.С.	17
Сентябрь- октябрь	Декада специальности	ТМ-31	ГБПОУ «К-ИИТ»	Головчак Н.С.	13,15,16
февраль- май	Областной фестиваль технического творчества: областной конкурс рационализации и изобретательства	ТМ-31	ГБПОУ «К-ИИТ» ГБНОУ «Образовательный комплекс «Смена»	Головчак Н.С. Котова Л.Н.	18,19
февраль- май	Подготовка и участие в конкурсах проф.мастерства	ТМ-31	ГБПОУ «К-ИИТ» «УПМ»	Головчак Н.С.	17,18,19
март	Участие в профорientационных мероприятиях «Ярмарка вакансий»	ТМ-31	ГБПОУ «К-ИИТ»	Головчак Н.С.	18,19
Апрель- май	Производственная практика	ТМ-31	АО «КИПЗ», ООО «КЛЗ»	Саблин Ю.Т.	13,15,16 ,17