



Digitally signed by
Носырева Галина
Александровна
DN: C=RU,
OU=Директор, O=ГБПОУ
МО "СПК", CN=Носырева
Галина Александровна,
E=mo_spkoldzh@mosreg
.ru
Reason: Я утверждаю
данный документ
Location: Сергиев Посад
Date: 2023-08-30 11:05:34

Приложение 6-7
к ООП-П по специальности
15.02.16 Технология машиностроения

Министерство образования Московской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Московской области
«Сергиево-Посадский колледж»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.07 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 18452 СЛЕСАРЬ-
ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК

ДПБ Дополнительный профессиональный блок
Акционерное общество «Загорский трубный завод»

г. Сергиев Посад

2023 г.

РАССМОТРЕНО
на заседании ЦК
профессий и специальностей
машиностроительной отрасли

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора по УМР

Программа профессионального модуля **ПМ.07 Выполнение работ по профессии 18452 Слесарь-инструментальщик** разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности **15.02.16 Технология машиностроения**, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2022г. № 444 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.02.16 Технология машиностроения» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 01.07.2022г. рег. № 69122), на основе примерной основной образовательной программы среднего профессионального образования (ПООП-П) по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Московской области «Сергиево-Посадский колледж».

Автор-разработчик:

Грубова Н.Ю. - преподаватель ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж»;

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	10
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	24
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	25

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.07 Выполнение работ по профессии 18452 Слесарь-инструментальщик

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	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
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 7.	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
ПК 7.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
ПК 7.2.	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 7.3.	Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 7.4.	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Владеть навыками	Н 7.1.01	Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием
	Н 7.1.02	Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса
	Н 7.1.03	Предупреждения причин травматизма на рабочем месте
	Н 7.1.04	Оказания первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
	Н 7.2.01	Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
	Н 7.2.02	Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
	Н 7.3.01	Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
	Н 7.4.01	Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса
	Н 7.4.02	Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
Уметь	Н 7.4.03	Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
	У 7.1.01	Организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка)
	У 7.1.02	Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места
	У 7.1.03	Нести персональную ответственность за организацию рабочего места
	У 7.1.04	Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией
	У 7.1.05	Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием

У 7.1.06	Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности
У 7.1.07	Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования
У 7.2.01	Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки
У 7.2.02	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
У 7.2.03	Проектировать и разрабатывать модели деталей
У 7.2.04	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания
У 7.2.05	Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы
У 7.2.06	Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений
У 7.3.01	Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки
У 7.3.02	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
У 7.3.03	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания
У 7.3.04	Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений
У 7.4.01	Производить расчеты и выполнять геометрические построения
У 7.4.02	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
У 7.4.03	Проектировать и разрабатывать модели деталей
У 7.4.04	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания
У 7.4.05	Разрабатывать детали при помощи САД-программ
Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;
Уо 02.06	оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;
Уо 03.02	применять современную научную профессиональную терминологию;

	Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
	Уо 05.01	грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
	Уо 06.01	описывать значимость своей специальности;
	Уо 07.02	определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства;
	Уо 09.01	понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы;
Знать	3 7.1.01	Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда
	3 7.1.02	Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой
	3 7.1.03	Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте
	3 7.1.04	Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ
	3 7.1.05	Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке;
	3 7.1.06	Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов
	3 7.1.07	Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность.
	3 7.1.08	Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы
	3 7.1.09	Основные положения по охране труда.
	3 7.1.10	Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению.
	3 7.1.11	Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве.
	3 7.1.12	Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря
	3 7.1.13	Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте
	3 7.1.14	Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря
	3 7.1.15	Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве
	3 7.1.16	Электробезопасность: поражение электрическим током
	3 7.1.17	Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током
	3 7.1.18	Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров
	3 7.1.19	Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом
	3 7.1.20	Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах

	несчастных случаев
3 7.2.01	Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
3 7.2.02	Способы проектирования и разработки модели деталей
3 7.2.03	Технология разработки детали при помощи CAD-программ
3 7.2.04	Условные обозначения на чертежах
3 7.2.05	Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей
3 7.2.06	Сборочный чертеж и схемы
3 7.2.07	Правила построения технических чертежей
3 7.2.08	Деталирование чертежей
3 7.2.09	Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур
3 7.2.10	Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения
3 7.2.11	Квалитеты, параметры шероховатости и обозначение их на чертежах
3 7.2.12	Систему допусков и посадок
3 7.2.13	Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок
3 7.2.14	Влияние температуры детали на точность измерения
3 7.2.15	Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей
3 7.2.16	Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей
3 7.2.17	Способы получения зеркальной поверхности
3 7.2.18	Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения
3 7.2.19	Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов
3 7.2.20	Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним
3 7.2.21	Станочные приспособления и оснастка
3 7.2.22	Правила технической эксплуатации электроустановок
3 7.2.23	Технологию выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках
3 7.3.01	Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов
3 7.3.02	Квалитеты, параметры шероховатости и обозначение их на чертежах
3 7.3.03	Систему допусков и посадок
3 7.3.04	Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов
3 7.3.05	Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений
3 7.4.01	Квалитеты, параметры шероховатости и обозначение их на чертежах
3 7.4.02	Систему допусков и посадок
3 7.4.03	Технологию изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8

		- 11 квалитетам на специализированных станках
	3 7.4.04	Технологию изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
	Зо 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;
	Зо 02.03	формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации;
	Зо 03.02	современная научная и профессиональная терминология;
	Зо 04.02	основы проектной деятельности
	Зо 05.02	правила оформления документов
	Зо 06.02	значимость профессиональной деятельности по специальности;
	Зо 07.01	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;
	Зо 09.01	правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы;

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов: 324 часа,

в том числе в форме практической подготовки: 234 часа

Из них на освоение МДК: 114 часов

самостоятельная работа: 12 часов

практики, в том числе учебная: 72 часов

производственная: 72 часов

Промежуточная аттестация: 8 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Всего	Объем профессионального модуля, ак. час.						
					Обучение по МДК, в час.					Практики	
					Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Самостоятельная работа	Консультация	Промежуточная аттестация	Учебная	Производственная
1	2	3	4	5	6	7	8		9	10	11
МДК.07.01Технология слесарной обработки деталей, изготовления и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента											
ПК. 7.1 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Раздел 1. Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента	36	26	14	8	-	2	2		18	-
ПК. 7.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	56	32	34	14	-	2	2		18	-
ПК. 7.3 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Раздел 3. Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	38	26	16	8	-	2	2		18	-
ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03,	Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и	40	28	18	10	-	2	2		18	-

ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	измерительного инструмента										
МДК.07.02 Технология выполнения шлифовальных работ											
ПК. 7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Раздел 1. Выполнение шлифовальной обработки изделия	46	14	32	14		4	2	8		
ПК.7.1, ПК.7.2, ПК.7.3, ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Производственная практика (по профилю специальности), часов	108	108			-	-				108
ПК.7.1, ПК.7.2, ПК.7.3, ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Учебная практика (по профилю специальности), часов	72									
	Промежуточная аттестация								8		
	Всего:	324	234	114	44	-	12	10	8	72	108

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)	Объем, акад.ч/в том числе в форме практической подготовки, акад ч	Код ПК, ОК	Код Н/У/З
1	2	3	4	5
МДК.07.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента		82/40		
Раздел 1. Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента		14/8		
Тема 1.1. Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря-инструментальщика	Содержание	4/2	ПК 7.1 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09, КК 01, КК 02, КК 03, КК 04,	Н 7.1.01 Н 7.1.02 Н 7.1.03 Н 7.1.04 У 7.1.01 У 7.1.02 У 7.1.03 У 7.1.04 У 7.1.05 У 7.1.06 У 7.1.07 Уо 01.04 Уо 02.06 Уо 03.02
	1. Составные части понятия «охрана труда»: производственная санитария, гигиена труда, электробезопасность, пожарная безопасность, промышленная безопасность			
	2. Правила и инструкции по охране труда. Права и обязанности работника в процессе трудовой деятельности			
	3. Ответственность за нарушение требований охраны труда. Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря. Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте			
	4. Причины травматизма. Организация работ по предотвращению производственных травм. Электробезопасность: поражение электрическим током. Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров			
	5. Оказание первой помощи при различных травмах. Предупреждение причин травматизма на рабочем месте. Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве			
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	КК 05, КК 06, КК 07	Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01
Тема 1.2. Организация рабочего места слесаря-инструментальщика	1. Практическое занятие: составление сообщения «Основные положения охраны труда, применяемые в профессиональной деятельности при выполнении слесарных работ на машиностроительном предприятии»	2/2		
	Содержание	6/4	ПК 7.1 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,	3 7.1.01 3 7.1.02 3 7.1.03 3 7.1.04 3 7.1.05 3 7.1.06
	1. Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте			
	2. Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда			
	3. Определение рабочей зоны с учетом рекомендуемых параметров, выбор высоты тисков,			

	размещение на рабочем месте инструментов и приспособлений, расположение светильников		ОК 07,	3 7.1.07
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	4/4	ОК 08,	3 7.1.08
	1. Лабораторная работа «Выбор оптимальных условий работы слесаря в условиях лаборатории»	2/2	ОК 09	3 7.1.09
	2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащимся в лабораторной работе	2/2	КК 01,	3 7.1.10
			КК 02,	3 7.1.11
КК 03,			3 7.1.12	
КК 04,			3 7.1.13	
	КК 05,	3 7.1.14		
	КК 06,	3 7.1.15		
	КК 07	3 7.1.16		
Тема 1.3. Подготовка инструментов, приспособлений, заготовок	Содержание	4/2	ПК 7.1	3 7.1.17
	1. Состав ручного и электрифицированного инструмента слесаря-инструментальщика: набор напильников, набор слесарных молотков, штангенциркули, микрометры, угольники, зубила, крейцмейсели, чертилки и др. Универсальный инструмент и приспособления. Стационарный электрифицированный инструмент, пневматический инструмент		ОК 01,	3 7.1.18
			ОК 02,	3 7.1.19
			ОК 03,	3 7.1.20
			ОК 04,	3 7.1.20
	2. Выбор заготовок, инструментов, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием. Назначение, устройство, правила применения и хранения рабочих слесарных инструментов	ОК 05,	3 7.1.20	
		ОК 06,	3 7.1.20	
		ОК 07,	3 7.1.20	
	ОК 08,	3 7.1.20		
	ОК 09	3 7.1.20		
	КК 01,	3 7.1.20		
	КК 02,	3 7.1.20		
	КК 03,	3 7.1.20		
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	КК 04,	3 7.1.20
	1. Практическое занятие: Составление таблицы показателей качества подготовки инструментов и оборудования относительно производственного задания	2/2	КК 05,	3 7.1.20
			КК 06,	3 7.1.20
			КК 07	3 7.1.20
Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента		34/14		
Тема 2.1. Технология выполнения разметки	Содержание	6/2	ПК.7.2	Н 7.2.01
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения плоскостной и пространственной разметки		ОК 01,	Н 7.2.02
			ОК 02,	У 7.2.01
	2. Последовательность выполнения разметки: выбор баз, подготовка заготовки, нанесение разметочных рисок, керновых углублений, окружностей		ОК 03,	У 7.2.02
			ОК 04,	У 7.2.03
	3. Построение технических разверток геометрических фигур		ОК 05,	У 7.2.04
	4. Заточка разметочного инструмента		ОК 06,	У 7.2.05
	5. Последовательность выполнения пространственной разметки		ОК 07,	У 7.2.06
6. Основные дефекты разметки, причины их появления и способы предупреждения	ОК 08,	У 7.2.06		

	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	ОК 09	Уо 02.06
	1. Практическое занятие: выполнение на формате А4 технической развертки боковой поверхности кососрезанного цилиндра	2/2	КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Уо 03.02 Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01 З 7.2.01
Тема 2.2. Технология выполнения рубки металла	Содержание	4/2	ПК. 7.2	З 7.2.02
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для рубки металла		ОК 01,	З 7.2.03
	2. Последовательность выполнения рубки: рубка листового материала по уровню губок тисков, разрубание проката на плите, вырубание заготовок, прорубание канавок, рубка рубильным молотком		ОК 02,	З 7.2.04
	3. Правила заточки инструмента применяемого при рубке металла		ОК 03,	З 7.2.05
	4. Типичные дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения		ОК 04,	З 7.2.06
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	ОК 05,	З 7.2.07
	1. Лабораторная работа «Изучение технологического процесса заточки инструментов для рубки металла в условиях лаборатории»	1/1	ОК 06,	З 7.2.08
	2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	1/1	ОК 07,	З 7.2.09
			ОК 08,	З 7.2.10
			ОК 09	З 7.2.11
			КК 01,	З 7.2.12
Тема 2.3. Технология выполнения правки и гибки металла	Содержание	4/2	КК 02,	З 7.2.13
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения правки и гибки металла		КК 03,	З 7.2.14
	2. Последовательность выполнения ручной правки. Правка с применением стационарного оборудования		КК 04,	З 7.2.15
	3. Последовательность выполнения ручной гибки. Гибка с применением стационарного гибочного оборудования		КК 05,	З 7.2.16
	4. Дефекты правки и гибки металла, причины их появления и способы предупреждения		КК 06,	З 7.2.17
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	КК 07	З 7.2.18
	1. Практическое занятие: «Определение длины заготовки изогнутой детали: рассчитать длину полосы, необходимой для изготовления уголка без внутреннего закругления из материала сталь 45, R=4; рассчитать длину полосы, необходимой для изготовления уголка с внутренним закруглением из материала сталь 45, R=4	2/2	ПК 7.2	З 7.2.19
			ОК 01,	З 7.2.20
			ОК 02,	З 7.2.21
			ОК 03,	З 7.2.22
			ОК 04,	З 7.2.23
			ОК 05,	Зо 01.02
			ОК 06,	Зо 02.03
			ОК 07,	Зо 03.02
			ОК 08,	Зо 04.02
			ОК 09	Зо 05.02
			КК 01,	Зо 06.02
			КК 02,	Зо 07.01
			КК 03,	Зо 09.01

			КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	
Тема 2.4. Технология выполнения металлов	резки	Содержание	6/2	ПК.7.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,
		1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения резки металла		
		2. Последовательность выполнения резки металла ручным инструментом: резка металла ножовкой, слесарными ножницами, резка труб труборезом		
		3. Последовательность выполнения резки механизированным инструментом. Резка металла с применением стационарного оборудования		
		4. Основные дефекты при резке металла, причины их появления и способы предупреждения	2/2	ОК 07, ОК 08, ОК 09
		В том числе, практические занятия и лабораторные работы		
		1. Практическое занятие: Обоснование выбора ножовочного полотна от толщины заготовки; обоснование выбора ножниц в зависимости от производственного задания/от формы заготовки	2/2	КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07
Тема 2.5. Технология опиливания металла		Содержание	4/2	ПК.7.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08,
		1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения опиливания металла. Правила работы, хранения и ухода за напильниками		
		2. Последовательность выполнения опиливания. Подготовка поверхностей, основные виды и способы опиливания		
		3. Правила ручного опиливания плоских, вогнутых и выпуклых поверхностей. Выбор способа опиливания с учетом обрабатываемой поверхности		
		4. Механизация работ. Правила выполнения работ при механизированном опиливании		
		5. Основные дефекты при опиливании металла, причины их появления и способы предупреждения		
		В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	ОК 09
		1. Лабораторная работа: «Выявление в лабораторных условиях возможных видов брака и их причин при опиливании металла»	1/1	КК 01, КК 02,
		2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	1/1	КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07

Тема 2.6. Технология обработки отверстий	Содержание	6/2	ПК.7.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09	
	1.Оборудование, приспособления для установки инструмента и заготовок, инструменты для выполнения обработки отверстий			
	2. Способы обработки отверстий в зависимости от параметров точности и шероховатости поверхности			
	3. Сверла: конструкция, выбор сверла, основные правила заточки сверла			
	4. Механизированная обработка отверстий. Вертикально-сверлильный станок: конструкция, подготовка к работе, основные правила работы на сверлильном станке			
	5. Основные дефекты при обработке отверстий, причины их появления, способы предупреждения	2/2	ОК 09	
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы			
	1. Практическая работа: Составление таблицы «Показатели качества подготовки инструментов и оборудования при обработке отверстий»			
	2. Практическая работа: Заполнение рабочего листа «Последовательность сверления глухих отверстий на вертикально-сверлильном станке с указанием выбора сверла, применяемых приспособлений и методов контроля качества»	1/1	КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	
Тема 2.7. Технология обработки резьбовых поверхностей	Содержание	4/2	ПК.7.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09	
	1.Оборудование, приспособления, инструменты для обработки резьбовых поверхностей. Сущность слесарной операции – обработка резьбовых поверхностей			
	2. Резьба и ее элементы: элементы резьбы, типы и системы резьб			
	3. Способы нарезания внутренней и наружной резьбы			
	4. Способы накатывания резьбы. Подготовка стержней и отверстий для создания резьбовых поверхностей			
	5.Правила обработки наружных и внутренних резьбовых поверхностей, контроль качества обработки			
	6. Типичные дефекты при нарезании резьб, причины их появления и способы предупреждения			
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	КК 01,	
		1. Лабораторная работа: «Изучение в лабораторных условиях правил заточки сверла и контроля с помощью шаблона»	1/1	КК 02, КК 03,
		2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	1/1	КК 04, КК 05, КК 06, КК 07
Раздел 3. Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента		16/8		
Тема 3.1. Технология	Содержание	4/2	ПК.7.3 ОК 01,	Н 7.3.01 У 7.3.01
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения распиливания и			

распиливания и припасовки	припасовки		ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07,	У 7.3.02
	2. Выбор формы рабочего, контрольно-измерительного инструмента и приспособления в зависимости от контура, подлежащего распиливанию			У 7.3.03
	3. Способы и основные правила распиливания и припасовки деталей			У 7.3.04
	4. Типичные дефекты при распиливании и припасовке деталей, причины их появления и способы предупреждения			Уо 01.04
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2	ОК 08,	Уо 02.06
	1. Практическое занятие: заполнение таблицы «Дефекты при распиливании и припасовке деталей: дефект, причина, способы предупреждения»	2/2	ОК 09, КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Уо 03.02 Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01 З 7.3.01 З 7.3.02 З 7.3.03 З 7.3.04
Тема 3.2. Технология выполнения шабрения	Содержание	8/4	ПК.7.3	З 7.3.05
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения шабрения		ОК 01,	Зо 01.02
	2. Процесс выполнения шабрения и подготовка поверхности под шабрение, заточка инструмента		ОК 02,	Зо 02.03
	3. Процесс окрашивания шабруемой поверхности		ОК 03,	Зо 03.02
	4. Альтернативные методы обработки: тонкое строгание, шлифование, фрезерование, вибрационное обкатывание		ОК 04,	Зо 04.02
	5. Критерии оценки качества обработанной поверхности и способы контроля		ОК 05,	Зо 05.02
	6. Типичные ошибки при шабрении, причины их появления и способы предупреждения		ОК 06,	Зо 06.02
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	4/4	ОК 07,	Зо 07.01
	1. Лабораторная работа: «Ознакомление с приспособлениями и инструментами для выполнения шабрения, с методами шабрения»	2/2	ОК 08,	Зо 09.01
	2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	2/2	ОК 09, КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	
Тема 3.3. Технология выполнения притирки и доводки	Содержание	4/2	ПК.7.3	
	1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения притирки и доводки		ОК 01,	
	2. Абразивные материалы: назначение, свойства, выбор в зависимости от материала заготовок		ОК 02,	
	3. Способы подготовки притира. Последовательность и правила выполнения доводки. Проверка качества доводки		ОК 03,	
	4. Типичные дефекты при доводке и притирке, причины появления и способы предупреждения.		ОК 04, ОК 05,	

	Проверка качества притирки		ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2		
	1.Практическое занятие: заполнение рабочего листа «Технология притирки широких плоских поверхностей: алгоритм выполнения, абразивные материалы, порошки, пасты»	2/2		
Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента		18/10		
Тема 4.1. Общие сведения о слесарно- сборочных работах	Содержание	4/2	ПК 7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Н 7.4.01 Н 7.4.02 Н 7.4.03 У 7.4.01 У 7.4.02 У 7.4.03 У 7.4.04 У 7.4.05 Уо 01.04 Уо 02.06 Уо 03.02 Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01 З 7.4.01
	1. Основные понятия о сборке и её элементах. Организационные формы и методы сборки.			
	2. Подготовка деталей к сборке. Технические требования к сборочным единицам и деталям.			
	3. Технологическая документация на сборку: технологическая карта, маршрутная карта, операционная карта			
	4. Контроль качества сборки. Правила и нормы безопасного выполнения сборочных работ			
	В том числе, практических занятий и лабораторных работ	2/2		
	1. Практическое занятие: заполнение обзорной таблицы «Способы подготовки деталей к сборке»	2/2		
Тема 4.2. Технология сборки неразъемных соединений	Содержание	6/4	ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08,	З 7.4.02 З 7.4.03 З 7.4.04 Зо 01.02 Зо 02.03 Зо 03.02 Зо 04.02 Зо 05.02 Зо 06.02
	1. Классификация неподвижных неразъемных соединений. Заклепочные соединения, их сборка. Выбор материала, размеров и видов заклепок зависимости от материала и размеров соединяемых деталей			
	2.Выбор схем размещения заклепок в прочных швах. Выполнение заклепочных соединений различными способами с применением ручного инструмента и оборудования. Выявление дефектов заклепочных соединений, их предупреждение и устранение			
	3. Процесс склеивания заготовок. Соединение трубопроводов. Основные марки клеев и материалов. Дефекты клеевых соединений и способы устранения			

	4. Паяние (пайка) металлов. Паяние мягкими и твердыми припоями. Специальные методы паяния. Типичные дефекты при паянии, причины их появления и способы предупреждения		ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	Зо 07.01 Зо 09.01
	5. Лужение: применение, последовательность и правила выполнения. Правила безопасности при лужении			
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	4/4		
	1.Лабораторная работа: «Ознакомление с видами пайки, изучение технологии пайки, определение прочности паяных соединений»	2/2		
	2. Практическое занятие: Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	2/2		
Тема 4.3. Технология сборки разъемных соединений	Содержание	4/2	ПК 7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	
	1. Виды неподвижных разъемных соединений, их характеристика, назначение			
	2. Резьбовые соединения: болтовые, шпилечные, шпоночные, шлицевые и другие соединения			
	3. Соединение деталей болтами, винтами и шпильками: последовательность выполнения			
	4. Фиксирование и соединение деталей болтами и гайками в групповом соединении. Типичные дефекты при сборке разъемных соединений, причины появления и способы предупреждения. Проверка качества сборки			
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	2/2		
	1. Практическое занятие: заполнение рабочего листа «Технология сборки шпоночных и шлицевых соединений»	2/2		
Тема 4.4. Ремонт режущего и измерительного инструмента, приспособлений	Содержание	4/2	ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01,	
	1. Понятие износа. Основные виды и причины износа инструмента. Износ инструмента в зависимости от качества материала и термической обработки. Составление ведомости дефектов и установление последовательности ремонта с определением необходимого инструмента и приспособлений для ремонта			
	2. Проверка инструмента на параллельность, конусность и другие качества при помощи индикатора и концевых мер длины			
	3. Виды дефектов в контрольно-измерительных инструментах. Способы определения дефектов и износа контрольно-измерительных инструментов (скоб, шаблонов, глубиномеров) и универсальных инструментов с линейными нониусами (штангенциркулей, штангенглубиномеров и др.)			
	4. Технологии ремонта типовых измерительных инструментов. Устранение ошибки деления по			

	нониусу, кривизны, направляющей грани штанги, перекоса рамки и других дефектов		КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07		
	5. Основные неисправности штампов. Ремонт штампов для холодной и горячей штамповки. Ремонт твердосплавных штампов. Повышение стойкости штампов				
	6. Методы восстановления изношенных частей пресс-форм. Порядок разборки пресс-форм и определения характера ремонта. Правила безопасности при монтаже и испытании пресс-форм				
	7. Типичные неисправности форм для литья и их устранение. Правила безопасности при испытании форм				
	8. Основные причины ремонта приспособлений: износ или поломка зажимных, износ отверстий кондукторных втулок, износ или повреждение установочных элементов, поломка частей корпуса и др.				
	9. Проведение текущего и капитального ремонта приспособлений. Составление дефектной ведомости. Составление технологического процесса на ремонтные работы				
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы				2/2
		1. Практическое занятие: составление технологической карты «Ремонт зажимных элементов» (элементы по выбору)	2/2		
МДК.07.02 Технология выполнения шлифовальных работ		32/14			
Раздел 1 Выполнение шлифовальной обработки изделий					
1.1 Общие сведения о шлифовании	Содержание	16/8	ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	У 7.4.01 У 7.4.02 У 7.4.03 У 7.4.04 У 7.4.05 Уо 01.04 Уо 02.06 Уо 03.02 Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01 З 7.4.01 З 7.4.02 З 7.4.03 З 7.4.04 Зо 01.02 Зо 02.03 Зо 03.02	
	Общие сведения о шлифовании				
	Общие сведения о шлифовальном станке				
	Абразивный инструмент				
	Общие сведения о технологическом процессе				8/8
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы				
	1. Практическое занятие: Конструкция шлифовального станка	2/2			
	2. Практическое занятие :Контроль качества чистоты поверхности	2/2			
	3. Практическое занятие: составление технологической карты шлифования с заданной чистотой поверхности	2/2			
	4. Практическое занятие: Обоснование и выбор инструмента для проведения заданной операции шлифования	2/2			

				Зо 04.02 Зо 05.02 Зо 06.02
1.2 Виды шлифования	Содержание	16/6	ПК.7.4	У 7.4.01
	Круглое наружное шлифование		ОК 01,	У 7.4.02
	Плоское шлифование		ОК 02,	У 7.4.03
	Бесцентровое круглое наружное шлифование		ОК 03,	У 7.4.04
	Шлифование на специализированных станках		ОК 04,	У 7.4.05
	Стандартизация и контроль качества продукции		ОК 05,	Уо 01.04
	Охрана труда, электробезопасность, пожарная безопасность, промышленная санитария		ОК 06,	Уо 02.06
	В том числе, практические занятия и лабораторные работы	6/6	ОК 07,	Уо 03.02
	1.Практическое занятие: Изучение типов и маркировки шлифовальных кругов	2/2	ОК 08,	Уо 04.02
	2.Практическое занятие: Определение режимов резания и обработки заготовки на плоскошлифовальном станке	2/2	ОК 09	Уо 05.01
	3.Практическое занятие:Определение режимов резания и обработки заготовки на круглошлифовальном станке	2/2	ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07	Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01 З 7.4.01 З 7.4.02 З 7.4.03 З 7.4.04 Зо 01.02 Зо 02.03 Зо 03.02 Зо 04.02 Зо 05.02 Зо 06.02
Учебная практика Виды работ: 1. Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости 2. Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке 3. Выбор оптимальных условий работы слесаря 4. Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе 5. Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций 6. Изготовление слесарного крейцмейселя 7. Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки 8. Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком 9. Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек 10. Выполнение пригоночных слесарных работ		72/72	ПК.7.1 – ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 ОК 01,	Н 7.1.01 Н 7.1.02 Н 7.1.03 Н 7.1.04 Н 7.2.01 Н 7.2.02 Н 7.3.01 Н 7.4.01 Н 7.4.02 Н 7.4.03 У 7.1.01 У 7.1.02

11. Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями 12. Распиливание отверстий с помощью вихревой слесарной машины 13. Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров 14. Припасовка полукруглых вкладышей 15. Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя» 16. Шабрение деталей типа «ласточкин хвост» 17. Притирка широких и узких плоских поверхностей 18. Притирка криволинейных плоских поверхностей 19. Выполнение разъемных и неразъемных соединений 20. Изготовление разметочного циркуля с пружиной 21. Изготовление раздвижного воротка 22. Изготовление разметочной струбицы 23. Изготовление ручных тисков с коническим креплением		КК 02, КК 03, КК 04, КК 05, КК 06, КК 07	У 7.1.03 У 7.1.04 У 7.1.05 У 7.1.06 У 7.1.07 У 7.2.01 У 7.2.02 У 7.2.03 У 7.2.04 У 7.2.05 У 7.2.06 У 7.3.01 У 7.3.02 У 7.3.03 У 7.3.04 У 7.4.01 У 7.4.02 У 7.4.03 У 7.4.04 У 7.4.05 Уо 01.04 Уо 02.06 Уо 03.02 Уо 04.02 Уо 05.01 Уо 06.01 Уо 07.02 Уо 09.01
Производственная практика Виды работ: Выполнение слесарной обработки на металлорежущих станках Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных) Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных) Изготовление и сборка приспособлений (средней сложности и сложных) Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных) Выполнение и ремонт резьбовых соединений. Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений. Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)	108/108		
Самостоятельная работа Классификация факторов, влияющих на безопасность работ слесаря-ремонтника. Классификация ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе Классификация типичных неисправностей форм для литья и способы их устранения. Составление дефектной ведомости в соответствии с заданием преподавателя. Составление технологического процесса на ремонтные работы.	12/-	ПК.7.1 – ПК.7.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09 КК 01, КК 02, КК 03, КК 04,	

		КК 05, КК 06, КК 07	
Консультации	10/		
Промежуточная аттестация (экзамен)	8/-		
Всего:	324/234		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинет «Слесарные и слесарно-сборочные работы», оснащенный оборудованием: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением, демонстрационный стол, учебно-дидактические пособия, комплект учебно-наглядных пособий, образцы приспособлений, режущего и контрольно-измерительного инструмента, маке-ты/образцы слесарного оборудования, образцы выполнения слесарных и слесарно-сборочных работ

Лаборатории «Материаловедение», «Информационных технологий», оснащенные в соответствии с п. 6.1.2.3 образовательной программы по специальности.

Мастерская «Слесарная», оснащенная в соответствии с п. 6.1.2.4 образовательной программы по данной специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе.

3.2.1 Основные печатные издания

1. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ. - М.: Издательский центр «Академия», 2021.
2. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. - М.: Издательский центр «Академия», 2021.
3. Покровский Б.С. Контрольные материалы о профессии «Слесарь» -М.: Издательский центр «Академия», 2021.
4. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь. – М.: Издательский центр «Академия», 2021.
5. ЭОР Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ

3.2.2 Основные электронные издания

1. <http://metalhandling.ru> – Слесарные работы
2. <http://www.domoslesar.ru/>– Слесарное дело в вопросах и ответах
3. <http://lib-bkm.ru/load/63>– Библиотека машиностроителя

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам ОК 2. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях ОК 4. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста ОК 6. 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 ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях ОК 8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности ОК 9. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	<i>Владение профессиональной терминологией</i> <i>Умение использовать справочники, учебники, компьютерные приложения и сайты для поиска и проверки требуемой информации</i> <i>Описание характеристик изучаемых объектов и их взаимосвязей</i> <i>Описание параметров изучаемых объектов</i> <i>Описание алгоритмов выполнения трудовых действий</i> <i>Нахождение ошибок в документации</i> <i>Оптимизация выбора структуры и содержания рассматриваемых технологических процессов</i> <i>Разработка и оформление технологической документации</i> <i>Подбор оптимальных объектов труда для выполнения производственной задачи</i>	<i>Экспертное наблюдение</i> <i>Тестирование</i> <i>Практическая работа</i> <i>Устный опрос</i> <i>Презентация</i> <i>Деловая игра</i>
ПК 7.1. Выполнять подготовку	<i>Организует рабочее место в соответствии с</i>	

рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	<i>производственным/техническим заданием</i> <i>Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, приспособления, заготовки в соответствии с требованиями технологического процесса</i> <i>Предупреждает причины травматизма на рабочем месте</i> <i>Оказывает доврачебную первую помощь при возможных травмах на рабочем месте</i>
ПК 7.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<i>Выполняет все виды слесарной обработки металлов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</i> <i>Выполняет механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, разворачивание в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</i> <i>Изготавливает инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8-11 квалитетам на специализированных станках.</i> <i>Изготавливает крупные сложные и точные инструменты и приспособления с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках</i>
ПК 7.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<i>Выполняет пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом</i> <i>Выполняет пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках</i>
ПК 7.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда	<i>Выполняет сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.</i> <i>Контролирует, выявляет и устраняет неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента.</i> <i>Ремонтирует приспособления, режущий и измерительный инструмент.</i>