

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«СЕРПУХОВСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УР



Байбакова Н.В.

« » 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор колледжа



Фёдорова Т.В.

2023г



Учебный план и программа

для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих

Профессия — слесарь механосборочных работ
квалификация — 2-й разряд
код профессии — 184466

Серпухов, 2023 г.

СОДЕРЖАНИЕ

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

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ 06. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих»

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности (ВД) Выполнение работ по профессии слесарь механосборочных работ и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	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.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД. 6	Выполнение работ по профессии слесарь механосборочных работ
ПК 6.1.	Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий
ПК 6.2.	Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов.
ПК 6.3.	Испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов

1.1.3 В результате освоения профессионального модуля студент должен:

иметь практический	– Выполнения слесарной обработки деталей на станках и ручным способом;
--------------------	--

опыт	– Работы с ручным электроинструментом; – Выполнения сборки изделий машиностроения с использованием слесарного и измерительного инструмента – Проведения контроля слесарных и слесарно-сборочных работ с использованием контрольно-измерительных приборов; – Составления и чтения технической документации для проведения слесарных и слесарно-сборочных работ
уметь	– Читать и применять техническую документацию на простые детали – Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления – Использовать ручной и механизированный слесарный инструмент; работать с ручным электроинструментом; – Выполнять на станках простейшие операции с использованием стандартных приспособлений; – Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий – Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля – Контролировать шероховатость поверхностей деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом – Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности – Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ; – Пользоваться нормативной и справочной литературой;
знать	– Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы – Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы – Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости – Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей – Виды и содержание технологической документации, используемой в организации – Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов – Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ – Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов – Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для слесарной обработки деталей; – Виды, конструкции, назначение и правила использования

	слесарных приспособлений, – Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий – Технологические возможности станков и механизированного инструмента для обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий – Правила эксплуатации механизированного инструмента для обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий – Правила эксплуатации станков для обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий – Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля параметров – Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
--	--

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов: 144 часов,

в том числе в форме практической подготовки: 72 часов.

Из них на освоение МДК: 72 часов,

в том числе самостоятельная работа 0 часов,

практики, в том числе учебная - 36 часов,

производственная - 36 часов.

Промежуточная аттестация в форме экзамена: 18 часов

2. Структура и содержание профессионального модуля
2.1. Структура профессионального модуля

Коды ПК и ОК	Наименования МДК профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час	III в том числе в форме	Объем профессионального модуля, ак. часов								Самостоятельная работа
				Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем								
				Обучение по МДК				Практики				
				Всего	Пром. аттестация	В том числе		Учебная	Производственная	11	12	
						Лабораторные и практические работы	Курсовые					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
	МДК 06.01 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 18466 Слесарь механосборочных работ	42		42	2		-					
	МДК 06.02 Выполнение работ по финишной обработке деталей особо высокой точности.	30		30								
	Учебная практика	36	36					36				
	Производственная практика, часов	36	36									
	Промежуточная аттестация	2			2				36			
	Всего	144	36	72	4			36	36			

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

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		
МДК 06.01 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 18466 Слесарь механосборочных работ		42		
Формирование основ знаний для выполнения работ по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ.		42		
Тема 1.1. Правила техники безопасности при выполнении слесарных работ.	Содержание	6	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-Зо 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-З 1.6.04
Тема 1.2. Подготовительные слесарные работы	Содержание	6	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ПК 6.1	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02
1.	Правила выполнения разметки металла. Инструменты и приспособления. Механизация процесса. Правила выполнения правки и рубки металла. Инструменты и приспособления. Механизация процесса. Правила выполнения гибки и резки металла. Инструменты и приспособления. Механизация процесса.			

Тема 1.3. Размерная слесарная обработка.			ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
	Содержание 1. Опиливание кромок металла. Инструменты и приспособления, Механизация процесса. Припасовка, притирка и доводка деталей. Инструменты и приспособления, Механизация процесса. Шабрение поверхности металла. Инструменты и приспособления, Механизация процесса.	4	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 1.4. Сборка неподвижных неразъемных соединений.	Содержание 1. Виды неподвижных неразъемных соединений. Виды паяных и склеенных соединений. Заключенные соединения. Инструменты и приспособления для сборки неразъемных соединений.	4	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 1.5. Сборка разъемных соединений	Содержание 1. Виды разъемных соединений. Резьба и резьбовые соединения. Виды шпонок и шпоночные соединения. Виды шлицев и шлицевые соединения.	4	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06	Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02

				ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 04.01,3о 04.01 Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 1.6. Сборка механизмов вращательного движения	Содержание			ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01,Уо 01.06 3о 01.01,3о 01.04 Уо 02.01,Уо 02.03 3о 02.01,3о 02.02 Уо 03.01,Уо 03.03 3о 03.01,3о 03.02 Уо 04.01,3о 04.01 Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
	1. Виды механизмов вращательного движения. Детали механизмов вращательного движения. Инструменты и приспособления для сборки.	4			
Тема 1.7. Сборка механизмов передачи движения.	Содержание			ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01,Уо 01.06 3о 01.01,3о 01.04 Уо 02.01,Уо 02.03 3о 02.01,3о 02.02 Уо 03.01,Уо 03.03 3о 03.01,3о 03.02 Уо 04.01,3о 04.01 Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
	1. Виды механизмов передачи движения. Детали механизмов передачи движения. Инструменты и приспособления для сборки Сборка фрикционных передач	4			
Тема 1.8. Сборка механизмов преобразования	Содержание			ОК 01 ОК 02 ОК 03	Уо 01.01,Уо 01.06 3о 01.01,3о 01.04 Уо 02.01,Уо 02.03
	1. Виды механизмов преобразования движения. Детали механизмов преобразования движения. Инструменты и приспособления для	4			

движения.	сборки.		
			ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4
Тема 1.9. Сборка узлов с плоскими поверхностями	Содержание 1. Разновидности узлов с плоскими поверхностями. Инструменты, приспособления и технология сборки узлов с плоскими поверхностями.	4	3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04 Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Промежуточная аттестация		2	
МДК 06.02	Выполнение работ по финишной обработке деталей особо высокой точности.	30	
Тема 2.1 Допуски и посадки	1. Точность обработки.	2	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2
			Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03

Тема 2.2 Технология отделки поверхностей (финишная обработка).	1. Назначение, сущность и точность выполнения отделочных операций - полирования, доводки, тонкого точения, обкатывания, раскатывания.	2	ПК 6.3 ПК 6.4 ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-3 1.6.04 Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-3 1.6.04
	1. Допуск прямолинейности, плоскостности, круглости.	2	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-3 1.6.04
Тема 2.3 Допуски и формы расположения поверхностей.	2. Допуск цилиндричности, профиля поперечного сечения, параллельности.	2	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-3 1.6.04

			ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
	3. Допуск перпендикулярности, соосности, пересечения осей.	2		
	4. Допуск симметричности, биения.	2		ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4
				Уо 01.01,Уо 01.06 3о 01.01,3о 01.04 Уо 02.01,Уо 02.03 3о 02.01,3о 02.02 Уо 03.01,Уо 03.03 3о 03.01,3о 03.02 Уо 04.01,3о 04.01 Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 2.4 Шабрение.	1. Сущность и назначение. Шаберы.	2		
	2. Основные приёмы.	2		ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4
	3. Шабрение прямолинейных поверхностей.	2		Уо 01.01,Уо 01.06 3о 01.01,3о 01.04 Уо 02.01,Уо 02.03 3о 02.01,3о 02.02 Уо 03.01,Уо 03.03 3о 03.01,3о 03.02 Уо 04.01,3о 04.01 Уо 05.01,3о 05.01 Уо 06.01,Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01,У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
	4. Шабрение криволинейных поверхностей.	2		Уо 01.01,Уо 01.06

				ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 2.5 Притирка, доводка.				1. Притирочные материалы. 2. Принты.	2
					2
				ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 3о 06.01-3о 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 3 1.6.01-3 1.6.04
Тема 2.6 Полировка.				3. Техника притирки	2
				1. Сущность и назначение.	2
				ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09	Уо 01.01, Уо 01.06 3о 01.01, 3о 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 3о 02.01, 3о 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 3о 03.01, 3о 03.02 Уо 04.01, 3о 04.01 Уо 05.01, 3о 05.01

			ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-Зо 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-З 1.6.04
Промежуточная аттестация Учебная практика	Виды работ: Разметка листового материала. Разметка цилиндрических поверхностей. Разметка объемных деталей. Рубка листового материала от $\delta=0,8; 4$ мм Фигурная рубка. Правка листового материала, правка сортового проката. Гибка листового металла, гибка уголкового профиля Резка ручными ножами листового металла. Резка профиля ножовками. Резка профиля электроинструментом. Работа с напильниками. Подгонка заготовки под размер использования электроинструментов. Работа по заточке сверл. Сверление заготовок по разметке сверление ручным электроинструментом и на станках. Нарезание наружных резьб с подготовкой поверхности. Нарезание резьб в отверстиях заготовки. Нарезание гаек. Опиливание заготовок до нужных размеров и заданной формы. Распиливание прямоугольных отверстий. Изготовление шаберов и шабрение стальных заготовок по пятнам. Шлифование заготовок на сверлильном станке. Пайка мягким припоем проводов. Склеивание листовых заготовок. Клейка листового материала и уголкового профиля с изготовлением заклепок	2 36	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04 ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02 Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-Зо 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-З 1.6.04
Производственная практика	Виды работ: Работы на токарно-винторезных станках. Наружное обтачивание, сверление, растачивание, нарезание резьбы шлифование Работа на фрезерных станках: отрезные операции, обработка плоских	36	ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04	Уо 01.01, Уо 01.06 Зо 01.01, Зо 01.04 Уо 02.01, Уо 02.03 Зо 02.01, Зо 02.02

	поверхностей, фрезерование шпоночных пазов, работа на делительной головке: квадрат, шестигранник. Сварка и прихватка горизонтальными швами листового материала. Сварка угловыми швами. Прихватка вертикальными швами. Выполнение сборки неподвижных неразъемных соединений. Выполнение сборки разъемных соединений Выполнение сборки механизмов вращательного движения Выполнение сборки механизмов передачи движения. Выполнение сборки механизмов преобразования движения. Выполнение сборки узлов с плоскими поверхностями Выполнение сборки гидравлических и пневматических приводов. Выполнение регулировки машин и механизмов. Разборка и сборка отдельных узлов оборудования. Промывка, чистка и смазка деталей. Ремонт простых деталей.	ОК 05 ОК 06 ОК 07 ОК 09 ПК 6.1 ПК 6.2 ПК 6.3 ПК 6.4	Уо 03.01, Уо 03.03 Зо 03.01, Зо 03.02 Уо 04.01, Зо 04.01 Уо 05.01, Зо 05.01 Уо 06.01, Уо 06.02 Зо 06.01-Зо 06.03 Н 1.6.01, У 1.6.01 З 1.6.01-З 1.6.04
Всего:		144	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

Для реализации программы профессионального модуля в ПОО предусмотрено наличие следующих специальных помещений:

«Слесарная мастерская»

Комплект мебели для преподавателя:

Стол для учителя – 1

Стул для учителя – 1

Шкаф для одежды – 2

Компьютер с предустановленной операционной системой и LibreOffice-1

Шкаф для одежды - 2

Комплект мебели для обучающихся:

Стол ученический – 10

Стул ученический – 20

Тиски слесарные поворотные 120 мм – 2

Набор слесарного инструмента – 4

Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками – 4

Плита поверочная разметочная – 1

Набор измерительных инструментов – 4

Оснащенные базы практики в рамках сетевого договора и в соответствии с рабочей программой и ФГОС СПО по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills, в том числе компетенции «Технолог машиностроения», «Полимеханика и автоматизация», «Токарные работы на станках с ЧПУ», «Фрезерные работы на станках с ЧПУ», «Инженерный дизайн CAD» конкурсного движения «Молодые профессионалы» (Worldskills).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельности обучающихся в профессиональной области 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и выполнение всех видов деятельности, определенных содержанием ФГОС СПО.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию будущей профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам профессиональной деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендованные ФУМО, для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организацией выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список, может быть дополнен новыми изданиями.

1. 3.2.1. Основные печатные издания

1. Покровский Б.С. Производственное обучение слесарей механосборочных работ. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.
2. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. – М.: Издательский центр "Академия", 2020.
3. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. – М.: Издательский центр «Академия», 2020.
4. Электронный образовательный ресурс «Слесарные и слесарно-сборочные операции». Цифровой колледж Подмоскowie

3.2.2. Основные электронные издания

1. www.newlibrary.ru - новая электронная библиотека;
2. www.elibrary.ru - научная электронная библиотека;
3. www.nehudlit.ru - электронная библиотека учебных материалов;
4. Учебные материалы на платформе Цифровой колледж «Подмоскowie» Слесарные и сборочные работы <https://e-learning.tspk-o.ru/shellserver/cover/?id=568454&url=%3Fid%3D4942>
5. Учебные материалы на платформе Цифровой колледж «Подмоскowie» Инструменты и оборудование для выполнения работ по компетенции «Обработка листового металла» <https://e-learning.tspk-mo.ru/shellserver/cover/?id=568456&url=%3Fid%3D4925>
6. https://yandex.ru/video/preview/?text=Сборка%20гидравлических%20и%20пневматических%20приводов.&path=wizard&parent-reqid=1639068772655660-2259739259147170110-vla1-0961-vla-l7-balancer-8080-BAL-9574&wiz_type=vital&filmId=9700416084752943446
7. https://studref.com/588242/stroitelstvo/sborka_mehanizmov_peredachi_dvizheniya
8. https://yandex.ru/video/preview/?text=Сборка%20механизмов%20передачи%20движения&path=wizard&parent-reqid=1639068881777189-9638905564133781597-vla1-0961-vla-l7-balancer-8080-BAL-2827&wiz_type=vital&filmId=2268932459054872293
9. https://yandex.ru/video/preview/?text=Сборка%20механизмов%20передачи%20движения&path=wizard&parent-reqid=1639068881777189-9638905564133781597-vla1-0961-vla-l7-balancer-8080-BAL-2827&wiz_type=vital&filmId=9617307108379230699

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 01. 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.	<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</i>	<i>Экспертное наблюдение</i> <i>Тестирование</i> <i>Практическая работа</i> <i>Контрольная работа</i> <i>Экзамен</i> <i>Устный опрос</i> <i>Презентация</i> <i>Деловая игра</i>

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 09. Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках. ПК 6.1 Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества. ПК 6.2 Подготовка слесарного, контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го качества. ПК 6.3 Обработка цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий по разметке или кондуктору на простых сверлильных станках и с использованием ручного механизированного инструмента с точностью до 12-го качества. ПК 6.4 Полное изготовление деталей простых машиностроительных изделий	выполнения трудовых действий <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>	
--	--	--