

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Альметьевский профессиональный колледж»

«Рассмотрено»
на заседании ЦМК
Председатель ЦМК

 / Ф.Б. Шарипова /
Протокол
№ 1 от «28» 08 2024 г.

«Утверждено»
Директор ГБПОУ
«Альметьевский
профессиональный колледж»
/А. Ф. Шарипова/


РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля
**ПМ.01. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт
приспособлений, режущего и измерительного инструмента**
**МДК 01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и
ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента**
УП 01 Учебная практика
ПП 01 Производственная практика
по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии
15.01.35 «Мастер слесарных работ»

2024 г.

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ».

Организация – разработчик:
ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж»

Разработчик: Маслова Т.Л. преподаватель общепрофессиональных дисциплин

Рекомендовано методическим советом протокол № 1 от «29» 08 2024г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая характеристика программы профессионального модуля	4
2. Структура и содержание профессионального модуля	9
3. Условия реализации профессионального модуля	20
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля	23

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01. «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»

МДК 01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента

УП 01 Учебная практика

ПП 01 Производственная практика

Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ».

1.1. Место профессионального модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы

Профессиональный модуль ПМ.01. «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» входит в профессиональный цикл.

1.3. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности **Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов** и соответствующие ему общие (ОК) и профессиональные компетенции (ПК):

1.3.1. 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 правовой и 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 российских духовно-нравственных 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.08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК.09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

1.3.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1.	Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов
ПК 1.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места
ПК 1.2.	Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.3.	Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.4.	Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»	
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	

1.3.3 В результате освоения профессионального модуля студент должен:

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

	<p>Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности</p> <p>Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования</p> <p>Использовать средства индивидуальной защиты</p> <p>Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования</p> <p>Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)</p> <p>Оказывать первую помощь при поражении электрическим током</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении</p> <p>Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности</p> <p>Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Производить расчеты и выполнять геометрические построения</p> <p>Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опиливание, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки</p> <p>Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</p> <p>Проектировать и разрабатывать модели деталей</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания</p> <p>Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы</p> <p>Разрабатывать детали при помощи CAD-программ</p> <p>Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений</p> <p>Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание</p> <p>Изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <p>Изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках</p>
Знать:	<p>Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда</p> <p>Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой</p> <p>Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте</p> <p>Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ</p>

	<p>Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке;</p> <p>Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов</p> <p>Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность.</p> <p>Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы</p> <p>Основные положения по охране труда.</p> <p>Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению.</p> <p>Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве.</p> <p>Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря</p> <p>Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте</p> <p>Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря</p> <p>Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве</p> <p>Электробезопасность: поражение электрическим током</p> <p>Правила оказания пострадавшему первой (деврачебной) помощи при поражении электрическим током</p> <p>Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров</p> <p>Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом</p> <p>Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев</p> <p>Требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей</p> <p>Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>Способы проектирования и разработки модели деталей</p> <p>Технология разработки детали при помощи CAD-программ</p> <p>Условные обозначения на чертежах</p> <p>Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей</p> <p>Сборочный чертеж и схемы</p> <p>Правила построения технических чертежей</p> <p>Деталирование чертежей</p> <p>Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур</p> <p>Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов</p> <p>Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения</p> <p>Квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах</p> <p>Система допусков и посадок</p> <p>Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок</p> <p>Влияние температуры детали на точность измерения</p> <p>Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей</p> <p>Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей</p> <p>Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов</p>
--	--

	<p>Способы получения зеркальной поверхности</p> <p>Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения</p> <p>Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений</p> <p>Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов</p> <p>Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним</p> <p>Станочные приспособления и оснастка</p> <p>Правила технической эксплуатации электроустановок</p> <p>Технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках</p> <p>Технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <p>Технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках</p>
--	---

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

Объем образовательной нагрузки 560 ч.,

- самостоятельная учебная работа 10 ч.;

нагрузка во взаимодействии с преподавателем:

- всего учебных занятий 96 ч.;

- по учебным дисциплинам теоретического обучения 68 ч.;

- по учебным дисциплинам лабораторных и практических занятий 28 ч.;

- практика производственная и учебная 432 ч.;

- консультаций 10 ч.;

- промежуточная аттестация 4 семестр в форме экзамена 12 ч.

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	Занятия во взаимодействии с преподавателем, час.				Самостоятельная работа	
			Обучение по МДК, в час.		Практики			
			всего, часов	Лабораторных и практических занятий	учебная, часов	производственная часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)		
ПК 1.1 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7	Раздел 1. Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента	36	10	4	24	-	2	
ПК 1.2 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7	Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	120	46	16	70	-	4	
ПК 1.3 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7	Раздел 3. Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	60	16	6	42	-	2	
ПК 1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7	Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента	70	24	2	44	-	2	
	Консультации по МДК.01.01	4						
	Экзамен по МДК.01.01	6						
	Производственная практика, часов (если предусмотрена итоговая (концентрированная) практика)	252				252		
	Экзамен по модулю	12						
	Всего:	560	96	28	180	252	10	

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	Объем часов	Формируемые компетенции
1	2	3	4
	МДК. 01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	116	
	Раздел 1.Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента		
Тема 1.1. Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря механосборочных работ, слесаря-инструментальщика	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1.Составные части понятия «охрана труда»: производственная санитария, гигиена труда, электробезопасность, пожарная безопасность, промышленная безопасность</p> <p>2. Правила и инструкции по охране труда. Права и обязанности работника в процессе трудовой деятельности</p> <p>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</p> <p>4. Причины травматизма. Организация работ по предотвращению производственных травм.</p> <p>5. Оказание первой помощи при различных травмах. Предупреждение причин травматизма на рабочем месте. Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>1. Составление сообщения «Основные положения охраны труда, применяемые в профессиональной деятельности при выполнении слесарных работ на машиностроительном предприятии»</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Используя INTERNET-сайты, дополнительные учебные источники, профессиональную учебную литературу подобрать информацию по теме: «Организация работ по предотвращению производственных травм»</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7

Тема 1.2. Организация рабочего места деятельности слесаря механосборочных работ, слесаря-инструментальщика	Содержание учебного материала	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	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 В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ		
	Практическая работа «Организация рабочего места слесаря»		
Тема 1.3. Подготовка инструментов, приспособлений, заготовок	Содержание учебного материала	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	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		
	2. Выбор заготовок, инструментов, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием		
	3. Назначение, устройство, правила применения и хранения рабочих слесарных инструментов		
	4. Назначение, устройство, правила применения контрольно-измерительных инструментов и измерительных приборов. Правила хранения, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность		
	5. Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы		
	6. Подготовка заготовок и расходных материалов (машинное масло, ветошь)		
Учебная практика раздела 1. Виды работ Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке Выбор оптимальных условий работы слесаря Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе		24	
Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента			

Тема 2.1. Технология выполнения разметки	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения плоскостной и пространственной разметки</p> <p>2. Последовательность выполнения разметки: выбор баз, подготовка заготовки, нанесение разметочных рисок, керновых углублений, окружностей</p> <p>3. Построение технических разверток геометрических фигур</p> <p>4. Заточка разметочного инструмента</p> <p>5. Последовательность выполнения пространственной разметки</p> <p>6. Основные дефекты разметки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>1. Практическое занятие: выполнение на формате А4 технической развертки боковой поверхности кососрезанного цилиндра. Решение тестовых заданий по теме.</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Тема 2.2. Технология выполнения рубки металла	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для рубки металла</p> <p>2. Последовательность выполнения рубки: рубка листового материала по уровню губок тисков, разрубание проката не плите, вырубание заготовок, прорубание канавок, рубка рубильным молотком</p> <p>3. Правила заточки инструмента применяемого при рубке металла</p> <p>4. Типичные дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>Практическая работа «Изучение технологического процесса заточки инструментов для рубки металла в условиях УПМ». Решение тестовых заданий по теме.</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Тема 2.3. Технология выполнения правки и гибки металла	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения правки и гибки металла. Последовательность выполнения ручной правки. Правка с применением стационарного оборудования. Последовательность выполнения ручной гибки. Гибка с применением стационарного гибочного оборудования. Дефекты правки и гибки металла, причины их появления и способы предупреждения.</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>1.Практическое занятие: «Определение длины заготовки изогнутой детали: рассчитать длину</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7

	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		
Тема 2.4. Технология выполнения резки металлов	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения резки металла</p> <p>2. Последовательность выполнения резки металла ручным инструментом: резка металла ножовкой, слесарными ножницами, резка труб труборезом</p> <p>3. Последовательность выполнения резки механизированным инструментом. Резка металла с применением стационарного оборудования</p> <p>4. Основные дефекты при резке металла, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>Практическое занятие: Заполнить таблицу «Подготовительные слесарные работы». Решение тестовых заданий по теме.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Обоснование выбора ножовочного полотна от толщины заготовки; обоснование выбора ножниц в зависимости от производственного задания/от формы заготовки.</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Тема 2.5. Технология опиливания металла	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения опиливания металла. Правила работы, хранения и ухода за напильниками</p> <p>2. Последовательность выполнения опиливания. Подготовка поверхностей, основные виды и способы опиливания</p> <p>3. Правила ручного опиливания плоских, вогнутых и выпуклых поверхностей. Выбор способа опиливания с учетом обрабатываемой поверхности</p> <p>4. Механизация работ. Правила выполнения работ при механизированном опиливании</p> <p>5. Основные дефекты при опиливании металла, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>Практическое занятие: Выполнение заданий и решение тестов по теме</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Тема 2.6. Технология обработки отверстий	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1.Оборудование, приспособления для установки инструмента и заготовок, инструменты для выполнения обработки отверстий .</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7

	2. Способы обработки отверстий в зависимости от параметров точности и шероховатости поверхности. Сверла: конструкция, выбор сверла, основные правила заточки сверла.	2	
	3. Механизированная обработка отверстий. Вертикально-сверлильный и настольно – сверлильный станки: конструкция, подготовка к работе.	2	
	4. Основные правила работы на сверлильном станке. Основные дефекты при обработке отверстий, причины их появления, способы предупреждения.	2	
	В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ	4	
	1. Практическая работа: Составление таблицы «Показатели качества подготовки инструментов и оборудования при обработке отверстий»	2	
	2. Практическая работа: Заполнение рабочего листа «Последовательность сверления глухих и сквозных отверстий на вертикально-сверлильном станке с указанием выбора сверла, применяемых приспособлений и методов контроля качества»	2	
Тема 2.7. Технология обработки резьбовых поверхностей	Содержание учебного материала		ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	1. Оборудование, приспособления, инструменты для обработки резьбовых поверхностей. Сущность слесарной операции – обработка резьбовых поверхностей.	2	
	2. Резьба и ее элементы: элементы резьбы, типы и системы резьб. Способы нарезания внутренней и наружной резьбы	2	
	3. Способы накатывания резьбы. Подготовка стержней и отверстий для создания резьбовых поверхностей.	2	
	4. Правила обработки наружных и внутренних резьбовых поверхностей, контроль качества обработки. Типичные дефекты при нарезании резьб, причины их появления и способы предупреждения.	2	
	В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ	2	
	1. Выполнение заданий по изучению правил нарезания резьбы		
	Самостоятельная работа обучающихся	2	
	Используя INTERNET-сайты, дополнительную учебную и профессиональную информацию написать реферат: «Механизация подготовительных и размерных операций слесарной обработки». Заполнить (по приведённой ниже форме) таблицу «Размерные слесарные операции».		
Учебная практика раздела 2.		70	

<p>Виды работ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций 2.Изготовление слесарного крейцмейселя 3.Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки 4.Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком 5. Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек 			
Раздел 3.Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
Тема 3.1. Технология распиления и припасовки	<p>Содержание учебного материала</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения распиления и припасовки 2. Выбор формы рабочего, контрольно-измерительного инструмента и приспособления в зависимости от контура, подлежащего распиливанию 3. Способы и основные правила распиления и припасовки деталей 4. Типичные дефекты при распиливании и припасовке деталей, причины их появления и способы предупреждения <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Практическое занятие: заполнение таблицы «Дефекты при распиливании и припасовке деталей: дефект, причина, способы предупреждения» 	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Тема 3.2. Технология выполнения шабрения	<p>Содержание учебного материала</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения шабрения 2. Процесс выполнения шабрения и подготовка поверхности под шабрение, заточка инструмента 3. Процесс окрашивания шабруемой поверхности 4. Альтернативные методы обработки: тонкое строгание, шлифование, фрезерование, вибрационное обкатывание 5. Критерии оценки качества обработанной поверхности и способы контроля 6. Типичные ошибки при шабрении, причины их появления и способы предупреждения <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>Практическая работа: «Ознакомление с приспособлениями и инструментами для выполнения шабрения, с методами шабрения». Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7

	работе		
Тема 3.3. Технология выполнения притирки и доводки	<p>Содержание учебного материала</p> <p>1.Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения притирки и доводки</p> <p>2. Абразивные материалы: назначение, свойства, выбор в зависимости от материала заготовок</p> <p>3. Способы подготовки притира. Последовательность и правила выполнения доводки. Проверка качества доводки</p> <p>4. Типичные дефекты при доводке и притирке, причины появления и способы предупреждения. Проверка качества притирки</p> <p>В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ</p> <p>1.Практическое занятие: заполнение рабочего листа «Технология притирки широких плоских поверхностей: алгоритм выполнения, абразивные материалы, порошки, пасты»</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>1. Используя INTERNET- сайты, дополнительную учебную и профессиональную информацию составить сообщение «Современные методы механизации пригоночных операций слесарной обработки»</p> <p>2. Подготовка к опросу (контрольной работе, тесту) по всем темам раздела</p>	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
Учебная практика раздела 3.		42	
Виды работ:			
1.Выполнение пригоночных слесарных работ			
2.Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями			
3.Распиливание отверстий с помощью вихревой слесарной машины			
4.Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров			
5.Припасовка полукруглых вкладышей			
6.Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя»			
7.Шабрение деталей типа «ласточкин хвост»			
8.Притирка широких и узких плоских поверхностей			
9.Притирка криволинейных плоских поверхностей			
Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
Тема 4.1.	Содержание учебного материала		ПК.1.1-ПК.1.4
Общие сведения	1. Основные понятия о сборке и её элементах. Организационные формы и методы сборки.		ОК.01- ОК.09

о слесарно-сборочных работах	2. Подготовка деталей к сборке. Технические требования к сборочным единицам и деталям.	2	ЛР4, ЛР7
	3. Технологическая документация на сборку: технологическая карта, маршрутная карта, операционная карта	2	
	4. Контроль качества сборки. Правила и нормы безопасного выполнения сборочных работ		
	В том числе, тематика практических занятий и лабораторных работ	2	
	1. Практическое занятие: заполнение обзорной таблицы «Способы подготовки деталей к сборке»		
Тема 4.2. Технология сборки неразъемных соединений	Содержание учебного материала	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	1. Классификация неподвижных неразъемных соединений		
	2. Заклепочные соединения, их сборка. Выбор материала, размеров и видов заклепок зависимости от материала и размеров соединяемых деталей		
	3. 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		
	4. Процесс склеивания заготовок. Соединение трубопроводов. Основные марки клеев и материалов. Дефекты клеевых соединений и способы устранения		
	5. Паяние (пайка) металлов. Паяние мягкими и твердыми припоями. Специальные методы паяния. Типичные дефекты при паянии, причины их появления и способы предупреждения		
	6. Лужение: применение, последовательность и правила выполнения. Правила безопасности при лужении		
Тема 4.3. Технология сборки разъемных соединений	Содержание учебного материала	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	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		
Тема 4.4. Ремонт режущего и измерительного	Содержание учебного материала	2	ПК.1.1-ПК.1.4 ОК.01- ОК.09 ЛР4, ЛР7
	1. Понятие износа. Основные виды и причины износа инструмента. Износ инструмента в зависимости от качества материала и термической обработки. Составление ведомости		

инструмента, приспособлений	дефектов и установление последовательности ремонта с определением необходимого инструмента и приспособлений для ремонта	2	2
	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		
	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		
	Самостоятельная работа обучающихся Подготовка к теоретической части демонстрационного экзамена по всем темам междисциплинарного курса		
		Консультации	4
		Экзамен по МДК.01.01	6
Учебная практика раздела 4. Виды работ Выполнение разъемных и неразъемных соединений Изготовление разметочного циркуля с пружиной Изготовление раздвижного воротка		44	

Изготовление разметочной струбцины Изготовление ручных тисков с коническим креплением		
Производственная практика итоговая по модулю	252	
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)		
Квалификационный экзамен по модулю	12	
Всего:	560	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть 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;
- макеты/образцы слесарного оборудования;
- образцы выполнения слесарных и слесарно-сборочных работ

Лаборатории: «Материаловедение», «Информационных технологий»,

Лаборатория «Материаловедение»:

- лабораторные стенды, позволяющие выполнить лабораторно-практические занятия ознакомительного, обучающего, исследовательского характера по темам учебной дисциплины;
- образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов);
- образцы неметаллических и электротехнических материалов;
- приборы для измерения свойств материалов.

Лаборатория «Информационных технологий»:

Необходимый комплектом лицензионного программного обеспечения (возможны аналоги):

- аппаратное обеспечение
 - автоматизированное рабочее место обучающегося:
 - ноутбук, компьютерная сеть,
 - автоматизированное рабочее место преподавателя
 - периферийное оборудование:
 - МФУ(копир+сканер+принтер).
 - документ-камера, графические планшеты;
 - мультимедийное оборудование:
 - интерактивная доска + проектор
 - лицензионное программное обеспечение
 - CAD/ CAM системы: программно-аппаратный комплекс для выполнения проектных работ с использованием компьютеров
 - программный продукт IGVS (по компетенции «Обработка листового металла») (или аналог)
 - электронная система и ЭУМК по компетенции
 - медиатека и электронные учебно-методические комплексы
 - электронные приложения на дисках, электронные учебники на дисках, обучающие диски
 - электронные учебно-методические комплексы

Мастерская «Слесарная»

Оборудование общего пользования для мастерской:

- станок сверлильный с тисками станочными;
- станок поперечно-строгальный с тисками станочными;
- станок точильный двусторонний;
- пресс винтовой ручной (или гидравлический);
- ножницы рычажные маховые;
- стол с плитой разметочной;
- плита для правки металла;
- стол (верстак) с прижимом трубным;
- ящик для стружки

- верстаки или сборочные столы на конвейере;
- основные металлорежущие станки;
- приспособления;
- наборы рабочих и контрольно-измерительных инструментов;
- механизированные инструменты;
- такелажная оснастка и грузозахватные устройства;
- стенды для испытания гидравлического и пневматического оборудования;
- техническая документация, инструкции, правила.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- верстак оборудованный слесарными тисками;
- поворотная плита;
- монтажно-сборочный стол;
- стол с ручным прессом;
- комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;
- устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;
- инструмент индивидуального пользования:

ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;

-устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, документации: пристаночная тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

Оснащенные базы практики:

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж» с применением 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 по компетенции требований компетенции «25.Обработка листового металла»(или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность 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 деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам профессиональной деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

3.2. Информационное обеспечение обучения. Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Секирников В.Е. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования /- 2-е изд., стер. –М.: Издательский центр «Академия», 2021.- 272 с.

Дополнительные источники:

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования /- 2-е изд., стер. –М.: Издательский центр «Академия», 2019.- 352 с.
2. Покровский Б.С. Основы слесарного дел: учебник для нач. проф. образования/- 6-е изд.,стор. - М.: Издательский центр «Академия», 2013.- 320с.
3. Покровский Б.С. Контрольные материалы о профессии «Слесарь»: учеб. пособие для нач. проф. образования/ -М.: Издательский центр «Академия», 2010.
4. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь: учеб. пособие для нач. проф. образования/ – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 112с.
5. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: рабочая тетрадь: учеб. пособие для нач. проф. образования/ – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 96с.
6. Покровский Б.С. Справочное пособие слесаря. - М.: Издательский центр «Академия», 2012

Интернет – ресурсы:

- 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

Контроль и оценка раскрываются через усвоенные знания и приобретенные обучающимися умения, направленные на формирование общих и профессиональных компетенций. Компетенции должны быть соотнесены с предметными результатами. Для контроля и оценки результатов обучения преподаватель выбирает формы и методы с учетом профессионализации обучения по программе дисциплины.

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 1.1.</p> <p>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</p>	<p>Организует рабочее место в соответствии с производственным/техническим заданием</p> <p>Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, приспособления, заготовки в соответствии с требованиями технологического процесса</p> <p>Предупреждает причины травматизма на рабочем месте</p> <p>Оказывает доврачебную первую помощь при возможных травмах на рабочем месте</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках:</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>
<p>ПК 1.2.</p> <p>Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Выполняет все виды слесарной обработки металлов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Выполняет механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Изготавливает инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <p>Изготавливает крупные сложные и точные инструменты и приспособления с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках:</p> <p>оценка процесса</p> <p>оценка результатов</p>

	калитетам на специализированных станках	
ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<p>Выполняет пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом</p> <p>Выполняет пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках</p>	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда	<p>Выполняет сборку и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Контролирует, выявляет и устраняет неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Ремонтирует приспособления, режущий и измерительный инструмент</p>	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов

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
ОК. 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	<p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> - распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; -анализирует задачу и/или проблему и выделяет её составные части; -определяет этапы решения задачи; -выявляет и эффективно ищет информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; -составляет план действия; -определяет необходимые ресурсы; -владеет актуальными 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;

	методами работы в профессиональной и смежных сферах; -способен реализовать составленный план; -оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	
ОК. 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Обучающийся: -определяет задачи для поиска информации; -определяет необходимые источники информации; -процесс поиска; структурирует получаемую информацию; -выделяет наиболее значимое в перечне информации; -оценивает практическую значимость результатов поиска; -оформляет результаты поиска	- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;
ОК. 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Обучающийся: -определяет актуальность нормативно правовой документации в профессиональной деятельности; -применяет современную научную профессиональную терминологию; -определяет и выстраивает траектории профессионального развития и самообразования	- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;
ОК. 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Обучающийся: - организовывает работу коллектива и команды -взаимодействует с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности.	- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;
ОК. 05 Осуществлять	Обучающийся:	- наблюдение и оценка

<p>устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>-грамотно излагает свои мысли и оформляет документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявляет толерантность в рабочем коллективе</p>	<p>преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;</p>
<p>ОК. 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Обучающийся: описывает значимость своей профессии</p>	<p>- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;</p>
<p>ОК. 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Обучающийся: -соблюдает нормы экологической безопасности; -определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии</p>	<p>- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;</p>
<p>ОК.08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Обучающийся: -использует физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; -применяет рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; -пользуется средствами профилактики для устранения перенапряжения,</p>	<p>- наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;</p>

	характерного для данной профессии.	
OK.09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	<p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> - понимает общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимает тексты на базовые профессиональные темы; -принимает участие в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; -строит простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; -кратко обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые); -пишет простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка преподавателем результатов выполнения практических заданий, выполнения работ в период прохождения учебной и производственной практики; - оценка выполнения и защиты реферативных и домашних заданий; - наличие положительных отзывов по результатам учебной и производственной практики;

Всего проинумеровано и
пронумеровано 28 листов

Л.А.С.Н.Л.А.С.Н.Л.А.