



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ЛУХОВИЦКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИКУМ»

«ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06

(Индекс по учебному плану)

Выполнение работ по профессии 19149 «Токарь»

(Наименование модуля в соответствии с учебным планом)

для специальности (профессии) среднего профессионального образования

15.02.16

(Шифр специальности)

Технология машиностроения

(Наименование специальности в соответствии с учебным планом)

очной формы обучения

Профиль: *технический (инженерный).*

Уровень освоения: *базовый.*

Рабочая программа учебной дисциплины (профессионального модуля) **ПМ.06. «Выполнение работ по профессии 19149 «Токарь»»** разработана на основе ФГОС СПО по специальности (профессии) **15.02.16 «Технология машиностроения»**, утверждённого Приказом Минпросвещения России от 14.06.2022 N 444 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения" (Зарегистрировано в Минюсте России 01.07.2022 N 69122); с учётом примерной образовательной программы «Профессионалитет» по специальности **15.02.16. Технология машиностроения**, разработанной ФГБОУ ДПО «ИРПО», утвержденной Протоколом Федерального учебно-методического объединения в системе среднего профессионального образования по укрупненной группе профессий, специальностей 15.00.00. «Машиностроение» от 22.05.2023 году №10, зарегистрированной в государственном реестре ПООП р/н 33 (приказ ФГБОУ ДПО «ИРПО» от 27.06.2023 года №П-295), размещённой на официальном Портале «Реестр ПООП СПО» по адресу <https://reestrspo.firpo.ru/>.

Организация-разработчик: ГБПОУ МО «Мытищинский колледж»

Согласована
Цикловой комиссией УГС 15.00.00
Протокол № __ «__» августа 2024 г.
Председатель комиссии _____ И.С.Иванова

УТВЕРЖДЕНА
Зам. директора по УР
ГБПОУ МО «Луховицкий
авиационный техникум»
_____ О.Ю. Корнеева
«__» _____ 2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

- 1. Общая характеристика рабочей программы профессионального модуля...**Ошибка! Закладка не определена.
 - 1.1. *Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы*
Ошибка! Закладка не определена.
 - 1.2. *Планируемые результаты освоения профессионального модуля***Ошибка! Закладка не определена.**
 - 1.3. *Обоснование часов вариативной части ОПОП-П***Ошибка! Закладка не определена.**
- 2. Структура и содержание профессионального модуля** Ошибка! Закладка не определена.
 - 2.1. *Трудоемкость освоения модуля***Ошибка! Закладка не определена.**
 - 2.2. *Структура профессионального модуля***Ошибка! Закладка не определена.**
 - 2.3. *Содержание профессионального модуля***Ошибка! Закладка не определена.**
 - 2.4. *Курсовой проект (работа)***Ошибка! Закладка не определена.**
- 3. Условия реализации профессионального модуля** Ошибка! Закладка не определена.
 - 3.1. *Материально-техническое обеспечение***Ошибка! Закладка не определена.**
 - 3.2. *Учебно-методическое обеспечение***Ошибка! Закладка не определена.**
- 4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля**Ошибка! Закладка не определена.

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.06 «ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 19149 «ТОКАРЬ»»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Выполнение работ по профессии 19149 «Токарь»».

Профессиональный модуль включен в *вариативную часть образовательной программы*.

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ОПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен¹:

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части определять этапы решения задачи выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы составлять план действия определять необходимые ресурсы владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах реализовывать составленный план оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях методы работы в профессиональной и смежных сферах структуру плана для решения задач порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач	определять задачи для поиска информации определять необходимые источники информации планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию	номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности приемы структурирования информации формат оформления результатов поиска	-

¹ Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.

<p>профессиональной деятельности</p>	<p>выделять наиболее значимое в перечне информации оценивать практическую значимость результатов поиска оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач использовать современное программное обеспечение использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p>	<p>информации, современные средства и устройства информатизации порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств</p>	
<p>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;</p>	<p>определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности применять современную научную профессиональную терминологию определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности презентовать бизнес-идею определять источники финансирования</p>	<p>содержание актуальной нормативно-правовой документации современная научная и профессиональная терминология возможные траектории профессионального развития и самообразования основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности правила разработки бизнес-планов порядок выстраивания презентации кредитные банковские продукты</p>	-
<p>ОК.04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде</p>	<p>организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p>	<p>психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности основы проектной деятельности</p>	-

ОК.05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке проявлять толерантность в рабочем коллективе	правила оформления документов правила построения устных сообщений особенности 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	проявлять гражданско-патриотическую позицию демонстрировать осознанное поведение описывать значимость своей специальности применять стандарты антикоррупционного поведения	сущность гражданско-патриотической позиции традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений значимость профессиональной деятельности по специальности стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения	-
ОК.07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	соблюдать нормы экологической безопасности определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности пути обеспечения ресурсосбережения принципы бережливого производства основные направления изменения климатических условий региона правила поведения в чрезвычайных ситуациях	-
ОК.08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности	роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека основы здорового образа жизни условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности средства профилактики перенапряжения	-

	пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной специальности		
ОК.09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые) писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы	правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика) лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности особенности произношения правила чтения текстов профессиональной направленности	-
ПК.6.1. Осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	<p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов</p> <p>Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10 - 14-му качеству</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки</p> <p>Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p>	<p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p>	<p>Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>

	<p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ</p> <p>Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом</p> <p>Контролировать геометрические параметры резцов и сверл</p> <p>Проверять исправность и работоспособность токарных станков</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>	<p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Критерии износа режущих инструментов</p> <p>Устройство и правила эксплуатации токарных станков</p> <p>Последовательность и содержание настройки токарных станков</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками</p> <p>Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения</p> <p>Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала</p>	
--	---	---	--

		<p>Устройство, правила эксплуатации точиально-шлифовальных станков, органы управления ими</p> <p>Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл</p> <p>Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ</p>	
<p>ПК 6.2. Производить токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов</p> <p>Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки</p>	<p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках</p>	<p>Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Поддержание исправного технического состояния технологической</p>

	<p>Выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ</p> <p>Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом</p> <p>Контролировать геометрические параметры резцов и сверл</p> <p>Проверять исправность и работоспособность токарных станков</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>	<p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках</p> <p>Приемы и правила установки режущих инструментов</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Критерии износа режущих инструментов</p> <p>Устройство и правила эксплуатации токарных станков</p> <p>Последовательность и содержание настройки токарных станков</p> <p>Правила и приемы установки заготовок с выверкой</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками</p> <p>Способы и приемы точения заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Основные виды дефектов деталей при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения</p> <p>Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на</p>	<p>оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>
--	---	---	--

		<p>токарных и точишно-шлифовальных станках Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала Устройство, правила эксплуатации точишно-шлифовальных станков, органы управления ими Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ</p>	
<p>ПК.6.3. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки Определять степень износа режущих инструментов Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с</p>	<p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технологической и конструкторской 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, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей Виды и содержание технологической</p>	<p>Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической</p>

	<p>технологической документацией</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой</p> <p>Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками</p> <p>Проверять исправность и работоспособность токарных станков</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ</p>	<p>документации, используемой в организации</p> <p>Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек</p> <p>Приемы и правила установки метчиков и плашек</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Критерии износа режущих инструментов</p> <p>Устройство и правила эксплуатации токарных станков</p> <p>Последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками</p> <p>Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой</p> <p>Органы управления универсальными токарными станками</p> <p>Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей</p> <p>Основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных</p>	<p>оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>
--	---	--	--

		<p>работ по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ</p> <p>Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках</p>	
<p>ПК 6.4. Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p>	<p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей</p> <p>Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Выбирать необходимые средства контроля</p>	<p>Виды дефектов обработанных поверхностей</p> <p>Приемы визуального определения дефектов поверхности</p> <p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с</p>	<p>Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей</p> <p>Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей</p>

	<p>простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей</p>	<p>точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>Виды и области применения средств контроля резьб</p> <p>Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей</p> <p>Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ</p>	
--	---	---	--

1.3.Обоснование часов вариативной части ОПОП-П

№№ п/п	Дополнительные профессиональные компетенции	Дополнительные знания, умения, навыки	№, наименование темы	Объем часов	Обоснование включения в рабочую программу
1	ПК обозначенные выше в п. 1.2	Знания, умения и навыки обозначены выше в п. 1.2	Раздел 1. Технология слесарных работ	26	По запросу ключевого работодателя АО «Концерн «Калашников»»
2	ПК обозначенные выше в п. 1.2	Знания, умения и навыки обозначены выше в п. 1.2	Раздел 2. Технология работ на металлорежущих станках токарной группы	40	По запросу ключевого работодателя АО «Концерн «Калашников»»
3	ПК обозначенные выше в п. 1.2	Практические навыки обозначены ниже в п. 2.3 (см. виды работ по учебной практике)	Учебная практика	108	По запросу ключевого работодателя АО «Концерн «Калашников»»
4	ПК обозначенные выше в п. 1.2	Практические навыки обозначены ниже в п. 2.3 (см. виды работ по производственной практике)	Производственная практика	72	По запросу ключевого работодателя АО «Концерн «Калашников»»

5	<p>ПК.6.1. Осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>ПК 6.2. Производить токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ПК.6.3. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ПК 6.4. Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p>	<p>уметь: осуществлять технологические операции точения с различной степенью точности на оборудовании АО «Концерн «Калашников»».</p>	<p>Промежуточная аттестация – квалификационный экзамен</p>	12	<p>По запросу ключевого работодателя АО «Концерн «Калашников»»</p>
---	---	--	--	----	--

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практической подготовки
Учебные занятия (теоретические\практические)	66\30	30
Курсовая работа (проект)	х	х
Самостоятельная работа	х	х
Практика, в т.ч.:	180	180
учебная	108	108
производственная	72	72
Промежуточная аттестация, в том числе: <i>ПМ 06 (квалификационный экзамен)</i>	12	х
Всего	258	210

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Обучение по МДК, в т.ч.:	Теоретические занятия	Лабораторно-практические занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа ²	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1- 6.4	Раздел 1. Технология слесарных работ	26	12	26	14	12	x	x		
ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1- 6.4	Раздел 2. Технология работ на металлорежущих станках токарной группы	40	18	40	22	18	x	x		
	Учебная практика	108	108						108	
	Производственная практика	72	72							72
	Промежуточная аттестация	12								
	Всего:	258	210	66	36	30	x	x	108	72

² Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией.

1.3.Содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия, курсовая работа	Объем, ак. ч. / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч.	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
МДК.06.01. Технология металлообработки на токарных станках		66\30	
Раздел 1. Технология слесарных работ		26\12	
Тема 1.1. Техника безопасности при работе в слесарной мастерской	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Введение. Содержание и объём междисциплинарного курса. Промышленная санитария, пожарная безопасность. Рабочее место слесаря и токаря.	2	
Тема 1.2. Плоскостная разметка	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Инструмент при разметки. Подготовка к разметки. Процесс разметки. Накернивание. Техника безопасности.	2	
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
	Организация рабочего места слесаря. Нанесение разметки. Накернивание.		
Тема 1.3. Рубка и резка металла	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Режущий и ударный инструмент для рубки металла. Заточка инструмента. Основные приемы и правила рубки. Ножовки и ножовочные полотна. Резка ручной ножовкой. Резка ножницами. Техника безопасности.	2	
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
Заточка зубила.			
Тема 1.4.Правка и гибка металла	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Правка с применением нагрузок или давления. Рихтовка. Определения длины заготовка для гибки. Основные правила и приёмы гибки. Гибки труб. Техника безопасности.	2	
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
Расчет длины заготовки.			
Тема 1.5. Опиливание	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Назначение и применение опилования в слесарных работах. Типы и классы напильников, их назначение. Приёмы опилования различных поверхностей. ТБ при выполнении опилования.	2	

	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
	Выбор напильника.		
Тема 1.6. Обработка отверстий	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Назначение сверления. Оснащение рабочего места. Виды сверл. Приспособления применяемые для крепления сверл. Геометрические параметры режущей части сверла. Типы сверлильных станков. Приспособления для сверлильных станков. Приемы сверления. ТБ при выполнении сверления.	2	
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
	Заточка сверла.		
	Выбор диаметра сверла для резьбы.		
	Нарезание резьбы.		
Тема 1.7. Клёпка	Содержание		ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Назначение клепки. Элементы заклепки. Виды заклепок. Подготовка к клепке. Склепывание заклепками с различной формой головки. Виды клепаных соединений. Инструмент используемый при клепке. Проверка качества клепки. Виды брака при клепке. Техника безопасности при клепке.	2	
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
	Расчет длины заклёпки.		
Раздел 2. Технология работ на металлорежущих станках токарной группы		40\18	
Тема 2.1 Основные сведения о токарной обработке	Содержание	2	ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Требования безопасности. Основные понятия и элементы резания. Геометрия токарного резца. Заточка резцов. Обрабатываемые резанием материалы. Приспособление.		
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	4	
	Организация рабочего места токаря. Режимы резания при точении. Определения углов токарного резца. Заточка резцов. Определение марки сплавов. Установка резцов. Установка подвижного и неподвижного люнетов.		
Тема2.2 Токарные станки.	Содержание	4	ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Токарно-винторезный станок 1К62. Токарно-винторезный станок GH-1440-3W. Основы рациональной эксплуатации токарных станков. Проверка токарного станка на точность. Смазка станка. Основные правила ухода за токарным станком. Выбор режимов резания. Настройка станка на заданные режимы резания.		
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	4	
	Устройство токарно-винторезный станок 1К62. Настройка станка на заданные режимы резания. Способы установки и крепления заготовок на токарном станке.		

	<p>Определения припуска на обработку. Безопасные приёмы работы на токарном станке.</p> <p>Устройство токарно-винторезный станок GH-1440-3W. Настройка станка на заданные режимы резания. Способы установки и крепления заготовок на токарном станке. Определения припуска на обработку. Безопасные приёмы работы на токарном станке.</p>		
<p>Тема 2.3. Обработка цилиндрических и торцовых поверхностей</p>	<p>Содержание</p>	2	<p>ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4</p>
	<p>Приёмы обработки цилиндрических поверхностей . приёмы обработки торцовых поверхностей. Отрезание. Вытачивание канавок. Выбор режимов резания при торцевании и отрезке заготовок. Тб.</p>		
	<p>Лабораторные работы</p>		
	<p>Практические занятия</p>	2	
	<p>Обработка цилиндрических поверхностей. Контроль цилиндрических поверхностей.</p>		
<p>Тема 2.4. Обработка цилиндрических отверстий</p>	<p>Содержание</p>	2	<p>ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4</p>
	<p>Назначения сверления. Виды инструмента. Приспособление, применяемое при сверлении. Приемы сверления. Расточка глухих и сквозных отверстий. Т.Б.</p>		
	<p>Лабораторные работы</p>		
	<p>Практические занятия</p>	2	
	<p>Обработка цилиндрических отверстий.</p>		
<p>Тема 2.5 Обработка резьбовых поверхностей</p>	<p>Содержание</p>	4	<p>ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4</p>
	<p>Основные приёмы обработки резьбовых поверхностей, конструкция метчиков и плашек, приспособления для крепления и установки резьбонарезного инструмента. Таблица диаметров стержней и отверстий для нарезания резьбы. Выбор режимов резания. Способы контроля резьбы. Приёмы нарезания наружной и внутренней резьбы резцом. Тб.</p>		
	<p>Лабораторные работы</p>		
	<p>Практические занятия</p>	2	
	<p>Обработка резьбовых поверхностей. Контроль резьбовых поверхностей.</p>		
<p>Тема 2.6 Обработка конических поверхностей</p>	<p>Содержание</p>	4	<p>ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4</p>
	<p>Назначение конических поверхностей. Применяемые инструменты и приспособления при их обработке. Приёмы по обработки конических поверхностей, (широким резцом, с помощью поворота верхней части суппорта, смещением корпуса задней бабки, с помощью конусной линейки. Выбор режимов резания, выбор, установка и заточка режущего инструмента.. Основные виды брака. ТБ.</p>		
	<p>Лабораторные работы</p>		
	<p>Практические занятия</p>	2	
	<p>Обработка конических поверхностей.</p>		

	Контроль конических поверхностей.		
Тема 2.7. Обработка фасонных поверхностей	Содержание	4	ОК.01 – ОК.09 ПК.6.1-6.4
	Обтачивание фасонных поверхностей в центрах деталей простой формы проходными и фасонными резцами. Обтачивание фасонных поверхностей токарными резцами с одновременным осуществлением продольной и поперечной подачи. Расчет режимов резания, правила установки заготовки и режущего инструмента. ТБ.		
	Лабораторные работы		
	Практические занятия	2	
	Обработка фасонных поверхностей .		
	Контроль фасонных поверхностей.		
Учебная практика Виды работ:		108	
<ul style="list-style-type: none"> – выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей единичных работ (разметка, рубка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы); – выполнение работ по рабочим чертежам, самостоятельная настройка сверлильного станка с применением различного инструмента; – ознакомление с технологическими процессами, оборудованием, инструментом и методами обработки деталей на универсальных станках токарной группы; – составление технологической документации для механической обработки деталей; – заточка резцов и сверл; – упражнения в управлении токарным станком; – установка резцов в резцедержатель; точение валов различных форм и размеров; – подрезка торцевых поверхностей деталей; – вытачивание канавок; – отрезка заготовок; – сверление сквозных и глухих отверстий; – последующая обработка отверстий сверлами, зенкерами, развертками, – зенкование отверстий. 			
Производственная практика (по профилю специальности) Виды работ:		72	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству 2. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству 3. Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству 4. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков 5. Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря 6. Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству 			

<ul style="list-style-type: none"> 7. Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству 8. Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству 9. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков 10. Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря 11. Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резбовых заготовок простых деталей 12. Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками 13. Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками 14. Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков 15. Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря 16. Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей 17. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству 18. Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству 19. Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб 20. Контроль шероховатости обработанных поверхностей 		
Промежуточная аттестация (квалификационный экзамен)	12	
Всего	258	

2.4. Курсовой проект (работа)

Курсовая работа учебным планом не предусмотрена.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинет «Технология машиностроения», «Токарный производственный участок», «Участок слесарных работ», оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П, оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Оснащенные базы практики (мастерские/зоны по видам работ), оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. Изд.5-е. М.: Академия, 2021.
2. Багдасарова Т.А. Технология фрезерных работ. Изд.3-е. М.: Академия, 2021.
3. Ильянков А.И. Технология машиностроения. Учебник для СПО М: Академия, 2021
4. Ильянков А.И., Ермолаев В.В. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. Учебник для СПО М: Академия, 2021
5. Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов. Учебное пособие для СПО/ С.К.Сысоев . — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 352 с. — ISBN 978-5-8114-7017-4

3.2.2. Основные электронные издания

1. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>
2. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 с. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92137>"
3. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>
4. Сергеев, А. И. Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования : учебное пособие для СПО / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. — Саратов : Профобразование, 2020. — 117 с. — ISBN 978-5-4488-0579-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92146>

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоённости компетенций)	Формы контроля и методы оценки
ПК.6.1. Осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	Анализирует исходные данные для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	Комплексный экзамен по модулю Интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий,

	<p>Настраивает и производит наладку универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам</p> <p>Выполняет технологические операции точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету</p> <p>Проводит регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков</p> <p>Поддерживает исправное техническое состояние технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря</p>	<p><i>оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. Экспертное наблюдение выполнения заданий учебной и производственной практики</i></p>
<p>ПК 6.2. Производить токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету</p>	<p>Анализирует исходные данные для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му квалитету</p> <p>Настраивает и проводит наладку универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му квалитету</p> <p>Выполняет технологические операции точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету</p>	<p><i>Комплексный экзамен по модулю Интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. Экспертное наблюдение выполнения заданий учебной и производственной практики</i></p>
<p>ПК.6.3. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	<p>Анализирует исходные данные для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей</p> <p>Осуществляет настройку и наладку универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками</p> <p>Выполняет технологические операции нарезания резьбы метчиками и плашками</p>	<p><i>Комплексный экзамен по модулю Интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. Экспертное наблюдение выполнения заданий учебной и производственной практики</i></p>
<p>ПК 6.4. Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p>	<p>Визуально определяет дефекты обработанных поверхностей</p> <p>Проводит контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету</p> <p>Проводит контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету</p> <p>Проводит контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>Проводит контроль шероховатости обработанных поверхностей</p>	<p><i>Комплексный экзамен по модулю Интерпретация результатов выполнения практических и лабораторных заданий, оценка решения ситуационных задач, оценка тестового контроля. Экспертное наблюдение выполнения заданий учебной и производственной практики</i></p>

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 профессиональной задачи	Выбор и применение способов решения профессиональных задач	Контроль выполнения практических заданий. Устный или тестовый контроль теоретических знаний.

деятельности применительно к различным контекстам		Анализ и оценка решений проблемных ситуаций. Проверочные работы по каждой теме. Аттестация по производственной практике.
ОК.02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	- адекватная оценка и самооценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач	Контроль выполнения практических заданий. Устный или тестовый контроль теоретических знаний. Анализ и оценка решений проблемных ситуаций. Проверочные работы по каждой теме. Аттестация по производственной практике.
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;	- грамотное определение актуальности нормативно правовой документации в профессиональной деятельности; - эффективное применение современной научной профессиональной терминологии; - успешное определение и выстраивание траектории профессионального развития и самообразования.	Осуществление самообразования, использование современной научной и профессиональной терминологии, участие в профессиональных олимпиадах, конкурсах, выставках, научно-практических конференциях, оценка способности находить альтернативные варианты решения стандартных и нестандартных ситуаций, принятие ответственности за их выполнение.
ОК.04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;	- грамотная организация работы коллектива и команды; - успешное взаимодействие с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности.	Экспертное наблюдение и оценка результатов формирования поведенческих навыков в ходе обучения. Оценка умения вступать в коммуникативные отношения в сфере профессиональной деятельности и поддерживать ситуационное взаимодействие,
ОК.05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;	- грамотное изложение своих мыслей и оформление документов по профессиональной тематике на государственном языке, проявление толерантности в рабочем коллективе.	Оценка умения вступать в коммуникативные отношения в сфере профессиональной деятельности и поддерживать ситуационное взаимодействие, принимая во внимание особенности социального и культурного контекста, в устной и письменной форме, проявления толерантности в коллективе
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	- проявление гражданско-патриотической позиции, демонстрация осознанного поведения на основе традиционных российских духовно-нравственных, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применение стандарты антикоррупционного поведения.	Наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы при выполнении индивидуальных домашних заданий, работ по производственной практике. Наблюдение и оценка использования студентом

антикоррупционного поведения;		коммуникативных методов и приёмов при подготовке и проведении учебно-воспитательных мероприятий различной тематики.
ОК.07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;	- ответственность за результат выполнения заданий. Способность к самоанализу и коррекции результатов собственной работы.	Наблюдение и оценка деятельности студента в процессе освоения образовательной программы работ по учебной практике. Наблюдение и оценка уровня ответственности студента за работу членов команды, при проведении учебно-воспитательных мероприятий различной тематики. Наблюдение и оценка динамики достижений студента выполнении заданий, а также в учебной и общественной деятельности.
ОК.08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;	- выполнение работ, связанных с физическим трудом.	Наблюдение и оценка использования студентом методов и приёмов личной организации: в процессе освоения образовательной программы; при выполнении индивидуальных домашних заданий; работ по учебной практике. Наблюдение и оценка динамики достижений студента в учебной и общественной деятельности.
ОК.09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	- понимание общего смысла четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимание текстов на базовые профессиональные темы; - участие в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; - построение простых высказываний о себе и о своей профессиональной деятельности; - кратко обосновывает и объясняет свои действия (текущие и планируемые); - составляет простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.	Контроль выполнения практических заданий. Устный или тестовый контроль теоретических знаний. Анализ и оценка решений проблемных ситуаций. Проверочные работы по каждой теме. Аттестация по производственной практике.

