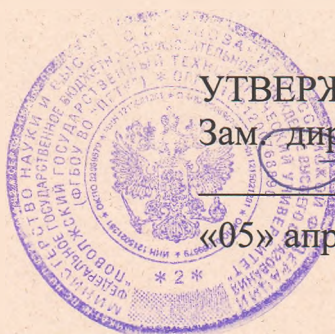


ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
Волжский филиал

Зам. директора по УР

«05» апреля 2024г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО  
18559 СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК**

по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация  
и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

2024 г.

РАССМОТРЕНА И ОДОБРЕНА  
предметно-цикловой комиссией  
Протокол № \_\_\_\_\_  
« 05» апреля 2024 г.  
Председатель ПЦК  
                     /Федорова Н.А./

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям).

Организация-разработчик:

Волжский филиал Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Поволжский государственный технологический университет»

Разработчик:

                      
подпись

Федорова Н.А., преподаватель высшей категории Волжского филиала Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Поволжский государственный технологический университет»

Рецензент (внутренний):

Васильева С.Е., заместитель директора по учебной работе Волжского филиала ФГБОУ ВО «ПГТУ»

Рецензент (внешний):

Молькин А.В., зам. по УПР, преподаватель высшей категории ГБПОУ Республики Марий Эл «ВИТТ»

Рецензент (представитель работодателя):

Аношкин С.И., главный механик ООО «ТДК» г. Зеленодольск

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. АННОТАЦИЯ
2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## 1. АННОТАЦИЯ

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник является частью программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) по специальности среднего профессионального образования 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям).

Цель дисциплины – освоить основной вид деятельности ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции.

Общий объем учебной нагрузки по дисциплине составляет 251, нагрузка во взаимодействии с преподавателем составляет 190, часов самостоятельной работы – 41.

Содержание дисциплины включает изучение раздела:

- Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь-ремонтник.

В результате освоения профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник обучающийся должен овладеть предусмотренными ФГОС умениями, знаниями, которые формируют общие и профессиональные компетенции.

Код результата обучения	Результат обучения
1	2
<b>Общие и профессиональные компетенции</b>	
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 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
ПК 5.1	Осуществлять монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования

ПК 5.2	Проводить дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
ПК 5.3	Выполнять слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования

Текущий контроль проводится в форме устного опроса, письменного опроса (контрольная работа, тестирование), выполнение практических работ.

Форма промежуточной аттестации – МДК 05.01 Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь-ремонтник – промежуточная аттестация в форме экзамена;

УП 05.01 Учебная практика – промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета;

ПП 05.01 Производственная практика – промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета;

ПМ 05 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник – промежуточная аттестация в форме экзамена (квалификационного) – 18 часов.

## 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**2.1. Место профессионального модуля в структуре программы подготовки специалистов среднего звена:** профессиональный модуль относится к профессиональному циклу.

Профессиональный модуль имеет практическую направленность и имеет межпредметные связи с общепрофессиональными дисциплинами: ОП. 01 Инженерная графика, ОП. 02 Материаловедение, ОП. 03 Техническая механика, ОП.04 Метрология, стандартизация и технические измерения, ОП. 05 Электротехника и основы электроника, ОП.06 Обработка металлов резанием, станки и инструменты, ОП. 07 Охрана труда и бережливое производство.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке по рабочей специальности 18559 «Слесарь-ремонтник».

### 2.2. Цели и планируемые результаты освоения дисциплины

#### Цель изучения профессионального модуля:

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности «осуществлять техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 5	Выполнять работы по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
ПК 5.1	Осуществлять монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования
ПК 5.2	Проводить дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
ПК 5.3	Выполнять слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого

	производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 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

### Результаты обучения (знания, умения, практический опыт)

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования</li> <li>– Подготовка рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбор слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разборка соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Установка узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Сборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выполнение смазочных работ</li> <li>– Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Контроль зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования</li> <li>– Контроль правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования</li> <li>– Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования</li> <li>– Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбор слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Размерная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета</li> <li>– Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета</li> <li>– Контроль формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования</li> </ul>
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и</li> </ul>

	<p>безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке</li> <li>– Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Собирать соединения узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом</li> <li>– Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выполнять сварочные работы на узлах, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования</li> <li>– Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования</li> <li>– Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов</li> <li>– Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации</li> <li>– Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей</li> <li>– Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> </ul>
--	--



	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> <li>– Определять межоперационные припуски и допуски на <ul style="list-style-type: none"> <li>– межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования</li> </ul> </li> <li>– Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</li> <li>– Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</li> <li>– Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</li> <li>– Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</li> <li>– Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования</li> </ul>
Знать	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей</li> <li>– Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей</li> <li>– Последовательность монтажа и демонтажа узлов и механизмов</li> <li>– Последовательность сборки и разборки узлов и механизмов</li> <li>– Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок</li> <li>– Методы и способы контроля качества разборки и сборки</li> <li>– Виды разъемных соединений</li> <li>– Виды неразъемных соединений</li> <li>– Способы пайки</li> <li>– Материалы, используемые при пайке</li> <li>– Способы разборки неразъемных соединений</li> <li>– Способы разборки разъемных соединений</li> <li>– Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей</li> <li>– Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при монтаже и демонтаже узлов и деталей</li> <li>– Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации узлов и деталей</li> <li>– Виды, конструкция, назначение, возможности и правила</li> </ul>

	<p>использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам</li> <li>– Методы дефектации узлов и деталей</li> <li>– Виды износа узлов и деталей</li> <li>– Допустимые нормы износа узлов и деталей</li> <li>– Браковочные признаки узлов и деталей</li> <li>– Типичные дефекты узлов и деталей</li> <li>– Способы устранения дефектов узлов и деталей</li> <li>– Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации узлов и деталей</li> <li>– Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации узлов и деталей</li> <li>– Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей</li> <li>– Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей</li> <li>– Основные механические свойства обрабатываемых материалов</li> <li>– Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости</li> <li>– Наименование и маркировка основных применяемых материалов</li> <li>– Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</li> <li>– Способы устранения дефектов методами слесарной обработки</li> <li>– Способы размерной обработки простых деталей</li> <li>– Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</li> <li>– Виды абразивных материалов</li> <li>– Оборудование для обработки отверстий</li> <li>– Оборудование для резки металлов</li> <li>– Оборудование для гибки металлов</li> <li>– Правила и последовательность проведения измерений</li> <li>– Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</li> <li>– Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей</li> <li>– Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей</li> </ul>
--	---

### 2.3. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 251, из них:

на освоение МДК 05.01 190 час,

на практики: учебную 72 час,

производственную 108 час.

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

#### 3.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных и общих компетенций	Наименование раздела профессионального модуля	Объём всего, часов	Обучение по МДК, час			Практики, час		Самостоятельная работа
			Всего	В т.ч. лабораторные и практические занятия	Курсовой проект (работа)	Учебная практика	Производственная практика (рассредоточенная)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3 ОК 01-09	Раздел 1. Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь-ремонтник	251	190	106	-	72	108	41
ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3 ОК 01-09	Учебная практика	72						-
ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3 ОК 01-09	Производственная практика (по профилю специальности)	108						-
ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3 ОК 01-09	Экзамен (квалификационный)	18						-
	<b>Всего</b>	<b>449</b>	<b>190</b>	<b>106</b>	<b>-</b>	<b>72</b>	<b>108</b>	<b>41</b>

### 3.2. Тематический план и содержание профессионального модуля ПМ.05 «Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник»

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовой проект		Объем часов
1	2		3
<b>МДК 05.01. Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь-ремонтник</b>			<b>251</b>
<b>Раздел 1. Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь-ремонтник</b>			<b>190</b>
Введение	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Общие цели и задачи.	
	2	Перспективы развития профессии рабочего Слесарь - ремонтник.	
Тема 1. Общие сведения о слесарном деле	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Профессия слесаря.	
	2	Виды слесарных работ. Качество продукции	
	<b>Семинарские занятия</b>		2
	1	Профессия слесаря.	
Тема 2. Организация труда слесаря.	<b>Содержание учебного материала</b>		6
	1	Научная организация труда.	
	2	Общие требования к организации рабочего места слесаря.	
	3	Санитарно – гигиенические условия труда.	
	<b>Практические занятия</b>		6
	1-2	Организация рабочего места слесаря.	
	3	Режим труда.	
Тема 3. Безопасные условия труда слесаря.	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Безопасные условия труда.	
	2	Противопожарные мероприятия.	
	<b>Семинарские занятия</b>		2
	1	Безопасные условия труда. Противопожарные мероприятия.	
Тема 4. Плоскостная разметка.	<b>Содержание учебного материала</b>		6
	1	Общие понятия. Приспособления для плоскостной разметки.	
	2	Подготовка к разметке.	

	3	Приемы плоскостной разметки.	4
	Практические занятия		
	1	Инструменты для плоскостной разметки.	
	2	Выполнение плоскостной разметки	
Тема 5. Рубка металла.	Содержание учебного материала		4
	1	Общие сведения. Процесс рубки.	
	2	Приемы рубки.	
	Практические занятия		4
	1	Инструменты для рубки	
	2	Выполнение рубки металла	
Тема 6. Правка и рихтовка металла.	Содержание учебного материала		4
	1	Общие сведения.	
	2	Правка металла.	
	Практические занятия		6
	1	Выполнение правки металла	
	2-3	Оборудование для правки.	
Тема 7. Гибка металла.	Содержание учебного материала		4
	1	Общие сведения.	
	2	Гибка металла из листового и полосового металла.	
	Практические занятия		6
	1	Приемы гибки металла	
	2	Гибка прямоугольной скобы	
	3	Механизация гибочных работ.	
Тема 8. Резка металла.	Содержание учебного материала		4
	1	Общие сведения о резке.	
	2	Механизированная резка.	
	Практические занятия		10
	1	Резка ручными ножницами.	
	2	Резка ножовкой круглого, квадратного, полосового и листового металла.	
	3	Резка ножовкой.	
	4	Резка труб ножовкой	
5	Резка труб труборезом		
Тема 9. Опиливание металла.	Содержание учебного материала		6
	1	Общие сведения. Напильники.	
	2	Классификация напильников. Рукоятки напильников.	
	3	Уход за напильниками и их выбор. Контроль опиленной поверхности.	
	Практические занятия		6
	1	Подготовка поверхности к опиливанию	
	2	Приемы опиливания	
	3	Механизация опилочных работ	

Тема 10. Сверление.	<b>Содержание учебного материала</b>		6
	1	Общие сведения. Сверла. Заточка спиральных сверл.	
	2	Сверлильные станки. Крепление сверл.	
	3	Режим сверления.	
	<b>Практические занятия</b>		6
1	Ручное сверление.		
2-3	Механизированное сверление.		
Тема 11. Зенкерование, зенкование и развертывание отверстий.	<b>Содержание учебного материала</b>		2
	1	Зенкерование. Зенкование. Развертывание отверстий.	8
	<b>Практические занятия</b>		
	1	Зенкерование отверстий.	
	2	Зенкование отверстий.	
	3-4	Развертывание отверстий.	
	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Понятие о резьбе. Основные элементы резьбы. Профили резьб.	
	2	Инструмент для нарезания резьбы.	
	<b>Практические занятия</b>		
1	Образование винтовой линии.		
2	Нарезание наружной резьбы		
3	Нарезание внутренней резьбы.		
4	Нарезание резьбы на трубах.		
Тема 13.Клепка.	<b>Содержание учебного материала</b>		2
	1	Общие сведения. Типы заклепок. Виды клепочных швов.	4
	<b>Практические занятия</b>		
	1	Ручная клепка.	
	2	Механизированная клепка.	
	<b>Содержание учебного материала</b>		2
	1	Приспособления для разметки.	4
	<b>Практические занятия</b>		
1	Приемы и последовательность разметки.		
	2	Выполнение пространственной разметки	
	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Общие понятия. Шаберы. Заточка и доводка плоских шаберов.	
2	Процесс шабрения.		
<b>Практические занятия</b>		6	
1	Шабрение прямолинейных поверхностей.		
2	Шабрение криволинейных поверхностей.		
3	Заточка и доводка трехгранных шаберов.		
Тема 16. Распиливание и припасовка.	<b>Содержание учебного материала</b>		2
	1	Распиливание. Подгонка и припасовка.	

	<b>Практические занятия</b>		4
	1	Распиливание металла	
	2	Припасовка металла	
Тема 17. Притирка и доводка.	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Общие сведения. Притирочные материалы.	
	2	Притиры	
	<b>Практические занятия</b>		6
	1-2	Притиры.	
	3	Приемы притирки и доводки.	
Тема 18. Пайка, лужение, склеивание.	<b>Содержание учебного материала</b>		8
	1	Общие сведения о пайке. Припой и флюсы.	
	2	Паяльные лампы. Инструменты для пайки	
	3	Пайка мягкими припоями. Пайка твердыми припоями.	
	4	Лужение.	
	<b>Практические занятия</b>		8
	1-2	Пайка.	
	3	Лужение.	
	4	Склеивание.	
Тема 19. Основы измерения.	<b>Содержание учебного материала</b>		4
	1	Средства измерения и контроля.	
	2	Штангенинструменты.	
	<b>Практические занятия</b>		6
	1-2	Инструменты для контроля плоскости и прямолинейности.	
	3	Контрольно-измерительные инструменты	
<b>Самостоятельная работа при изучении раздела 1</b> Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем). <b>Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы:</b> Работа с учебником: Культура и производительность труда. Работа с учебником: Особенности правки (рихтовки) сварных изделий. Подготовка сообщения: Гибка и развальцовка труб. Работа с конспектом: Приемы развертывания. Работа с учебником: Способы удаления сломанных метчиков. Подготовка сообщения: Чеканка. Работа с конспектом: Механизация шабрения. Работа с учебником: Механизация притирочных и доводочных работ.			<b>41</b>

<b>Учебная практика по разделу 1</b> <b>Виды работ:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей единичных и небольшими партиями (разметка, рубка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка);</li> <li>– выполнение работ по рабочим чертежам и картам технологического процесса с самостоятельной настройкой сверлильных станков и применением различного инструмента;</li> <li>– точность основных размеров при обработке напильником в пределах 12-го – 14-го квалитетов и параметров шероховатости по 5-му – 6му классу;</li> <li>– подбор изделий для обработки должен наиболее полно обеспечивать применение различных видов работ по содержанию операций, оформление технологической документации</li> </ul>	72
<b>Производственная практика по разделу 1</b> <b>Виды работ:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей единичных и небольшими партиями (разметка, рубка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка);</li> <li>– выполнение работ по рабочим чертежам и картам технологического процесса с самостоятельной настройкой сверлильных станков и применением различного инструмента;</li> <li>– точность основных размеров при обработке напильником в пределах 12-го – 14-го квалитетов и параметров шероховатости по 5-му – 6му классу;</li> <li>– подбор изделий для обработки должен наиболее полно обеспечивать применение различных видов работ как по содержанию операций, так и по их сочетанию;</li> </ul>	108
<b>Промежуточная аттестация</b>	18
<b>ВСЕГО часов с учетом практик:</b>	<b>449</b>



## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 4.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинет монтажа, технической эксплуатации и ремонта промышленного оборудования №4-5:  
комплект мебели для учебного процесса на 24 посадочных мест; переносной ноутбук Lenovo;  
переносной проектор SONY; экран переносной на стойке.

программное обеспечение: Microsoft Office Standard; Microsoft Windows Enterprise; Агент Dr.Web;  
Комплект ПО для решения основных пользовательских задач; средства обучения: комплект учебно-методической документации, стенды экспозиционные, наглядные пособия по дисциплинам, набор классных инструментов, комплект оборудования, моделей, узлов, макетов, учебные видео-фильмы: «Монтаж БДМ», «Монтаж подшипников качения», «Монтаж подшипников скольжения» и др.; технические устройства для аудиовизуального отображения информации; аудиовизуальные средства обучения, тренажёры для решения ситуационных задач; комплект учебного наглядного материала по всем темам программы (макеты механических передач, разъёмных и неразъёмных соединений и др.)

Мастерская промышленной механики и монтажа №4-2:

средства обучения: центробежный насос; арматурная сборка стенд; компрессор; тележка передвижная инструментальная; устройство для продувки и осушки пожарных рукавов; комплект гидравлического аварийно-спасательного оборудования; печь муфельная; угловая шлифовальная машина; станок токарно-винторезный; станок заточной; станок плоско-шлифовальный; станок универсально-фрезерный; станок вертикально-фрезерный; станок настольно-сверлильный; механическая пила; муфельная печь; щит электрический; станок продольно-строгальный; плита разметочная; инструменты: штангенциркуль; микрометр; резец; фреза концевая; сверла; метчики; плашка; полотно по металлу; сверла центровочные; фрезы; вороток; ключи гаечные; развертки; плоскогубцы; технологические карты; плакаты токарной и фрезерной обработки; компрессор; столы металлические; настольный сверлильный станок; верстак; стол для приборов; подъемники; анализатор двигателя; домкрат; стеллаж для приборов; тиски; приборы: набор головок; молоток; автоматизированный лабораторный комплекс «Механические передачи» (модульный); подшипники качения 212, 202, 211, 205, 3809, 3812, 102605; инструменты для монтажа подшипников (втулка, ударное, безынерционный молоток); киянки резиновые; ножи изолированные; наборы инструментов универсальный; комплект инструментов: ключ гаечный, трещетка, головки; комплект угловых шестигранных; ключи имбусовые длинные с шариком; микрометры; нутромеры; макеты всех видов передач: зубчатые цилиндрические прямозубые колеса; косозубая цилиндрическая передача с перпендикулярным расположением валов; кулисный механизм; цилиндрические передачи (прямозубая, косозубая, шевронная); кривошипно-шатунный механизм; вал в сборе; передача винт-гайка коническая цилиндрическая прямозубая; конический реверсивный механизм с фрикционной муфтой; конический реверсивный механизм с кулачковым переключением; поршневая группа; механическая цепь настройки универсального фрезерного станка и др.

Кабинет информатики и основ САПР №44:

комплект мебели для учебного процесса на 12 рабочих мест; компьютер в сборе; веб-камеры; аудиоколонки; принтер; проектор мультимедиа; принтер-плоттер; сканер; ХАБ; кондиционер; подключенные к сети «Интернет» и доступом в электронную ИОС университета.

программное обеспечение: Microsoft Access; Microsoft Office Standard; Microsoft Project Professional; Microsoft Visio Professional; Microsoft Windows Enterprise; Агент Dr.Web; КОМПАС 3d; средства обучения: учебная и методическая литература, наглядные пособия, презентации по основным разделам учебной дисциплины раздаточный материал: геометрическое проецирование, аксонометрические проекции, машиностроительное черчение, резьбовые соединения, сборочные изделия и др.

#### Слесарная мастерская №4-4:

Средства обучения: верстак; тиски; ручной пресс; сверлильный станок; заточной станок; машинные тиски ; наковальня; разметочная плита; стеллаж с заготовками; стол разметочный; стенд на поликарбонате; штангенциркули; линейки; угольники; чертилки; сверла; метчики; плашки; напильники; полотно ножовочные; зубила; молотки слесарные; керн ; абразивный инструмент, ножницы по металлу; шаберы; отвертки; гаечные ключи(комплект) ; плоскогубцы; плашкодержатели; воротки; клейцмейсель; рулетки; кронциркули; нутромеры; микрометры; малка; транспортиры; поверочные линейки лекальные; бокорезы; штангенрейсмусы; штангенглубиномеры

Помещение для самостоятельной работы обучающихся: комплект учебной мебели на 30 посадочных мест; персональные компьютеры, подключенные к сети Интернет и доступом в ЭИОС университета, ноутбуки, принтеры, копировальный аппарат, сканер.программное обеспечение: Microsoft Access; Microsoft Office Standard; Microsoft Project Professional; Microsoft Visio Professional; Microsoft Windows Enterprise; Агент Dr.Web; КОМПАС 3d; Комплект ПО для решения основных пользовательских задач; Справочная правовая система "Консультант Плюс"

#### Договоры о практической подготовке:

АО «Производственное объединение «Завод имени Серго» (Договор № 52 от 01.02.2024 г.)

АО «Полаир-Недвижимость» (Договор № 47 от 09.01.2024 г.)

Волжское линейное производственное управление магистральных газопроводов – филиал ООО «Газпром трансгаз Нижний Новгород» (Договор № 50 от 01.02.2024 г.)

АО «Марийский целлюлозно-бумажный комбинат» (Договор № 53 от 12.02.2024 г.)

ООО «Стройбетон-С» (Договор №4 от 16.02.2021 г.)

ЗАО «Ариада» (Договор №5 от 16.02.2021 г.)

АО «Мовен» (Договор №6 от 16.02.2021 г.)

АО «Волжский электромеханический завод» (Договор №27/2021 от 01.03.2021 г.)

ООО «СтандартСтройСервис» (Договор №16 от 29.09.2021 г.)

ООО «МТСК» (Договор №22 от 27.10.2021 г.)

ЗАО работников «НП Набережночелнинский картонно-бумажный комбинат им. Титова» (Договор №27 от 28.03.2022 г.)

ООО «Завод строительных материалов «Волга Блок» (Договор №29 от 04.04.2022 г.)

ООО «Красногорский завод «Электродвигатель» (Договор №35 от 17.02.2023 г.)

ООО «ВДК» (Договор №37 от 11.04.2023 г.)

ООО «ПК «ЭНМИ» (Договор №40 от 17.04.2023 г.)

ООО «ТДК»(Договор №42 от 15.05.2023 г.)

#### 4.2. Информационное обеспечение профессионального модуля

Основная и дополнительная литература.

№№ п/п	Список используемой литературы	Количество экземпляров, имеющихся в библиотеке, или ссылка на ЭБС
ОСНОВНАЯ ЛИТЕРАТУРА		
1.	<b>Мычко, В. С.</b> Слесарное дело: учебное пособие / В. С. Мычко. - 3-е изд., стер. - Минск: РИПО, 2020. - 220 с. - ISBN 978-985-7234-28-8. - Текст: электронный. - URL: <a href="https://znanium.com/catalog/product/1214834">https://znanium.com/catalog/product/1214834</a>	<a href="https://znanium.com/catalog/product/1214834">https://znanium.com/catalog/product/1214834</a>
2.	<b>Оборудование и основы технологии сварки металлов плавлением и давлением:</b> учебное пособие для вузов / Г. Г. Чернышов, Д. М. Шашин, В. И. Гирш [и др.]; под редакцией Г. Г. Чернышова, Д. М.	<a href="https://e.lanbook.com/book/152649">https://e.lanbook.com/book/152649</a>

	Шашина. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 464 с. — ISBN 978-5-8114-6853-9. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <a href="https://e.lanbook.com/book/152649">https://e.lanbook.com/book/152649</a>	
3.	<b>Балла, О.М.</b> Обработка деталей на станках с ЧПУ. Оборудование. Оснастка. Технология [Электронный ресурс]: учебное пособие / О.М. Балла. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург: Лань, 2018. — 368 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/99228">https://e.lanbook.com/book/99228</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/99228">https://e.lanbook.com/book/99228</a>
4.	<b>Пухаренко, Ю.В.</b> Механическая обработка конструкционных материалов. Курсовое и дипломное проектирование [Электронный ресурс]: учебное пособие / Ю.В. Пухаренко, В.А. Норин. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург: Лань, 2018. — 240 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/99220">https://e.lanbook.com/book/99220</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/99220">https://e.lanbook.com/book/99220</a>
5	<b>Зорин, Н.Е.</b> Материаловедение сварки. Сварка плавлением [Электронный ресурс]: учебное пособие / Н.Е. Зорин, Е.Е. Зорин. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург: Лань, 2018. — 164 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/102605">https://e.lanbook.com/book/102605</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/102605">https://e.lanbook.com/book/102605</a>
6	<b>Зорин, Е.Е.</b> Лабораторный практикум: электродуговая, контактная сварка и контроль качества сварных соединений [Электронный ресурс]: учебное пособие / Е.Е. Зорин. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург: Лань, 2018. — 160 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/107931">https://e.lanbook.com/book/107931</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/107931">https://e.lanbook.com/book/107931</a>
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА</b>		
1.	<b>Металлорежущие станки</b> [Электронный ресурс]: учебное пособие / В.А. Водоватов [и др.]. — Электрон. дан. — Йошкар-Ола: ПГТУ, 2017. — 104 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/102706">https://e.lanbook.com/book/102706</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/102706">https://e.lanbook.com/book/102706</a>
2.	<b>Деев, Г.Ф.</b> Зона сплавления в сварном соединении [Электронный ресурс]: монография / Г.Ф. Деев, Д.Г. Деев. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург: Лань, 2018. — 152 с. — Режим доступа: <a href="https://e.lanbook.com/book/99279">https://e.lanbook.com/book/99279</a>	<a href="https://e.lanbook.com/book/99279">https://e.lanbook.com/book/99279</a>
<b>ОФИЦИАЛЬНЫЕ, СПРАВОЧНО – БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ И ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИЗДАНИЯ</b>		
1	-	-

Лицензионное программное обеспечение:

№№ п/п	производитель	Наименование
1	microsoft	microsoft access (лицензия №700524030);
2	microsoft	microsoft office standard (лицензия №66059532 open 96044930zze1711);
3	microsoft	microsoft project professional (лицензия №700524030);
4	microsoft	microsoftvisio professional (лицензия №700524030);
5	microsoft	microsoft visual studio enterprise (лицензия №700524030);
6	microsoft	microsoft windows
7	АСКОН	компас-3d v17 (лицензия №вг-16-00168);

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля осуществляются в форме текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации.

Наименование раздела профессиональ- ного модуля	Код формируемой компетенции	Результаты обучения по профессиональному модулю			Формы контроля
		иметь практический опыт	уметь	знать	
Раздел 1. Организация и реализация профессиональ- ной деятельности Слесарь- ремонтник	ПК 5.1 Осуществлять монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования	Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор слесарно- монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Разборка соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования Установка узлов и деталей, входящих в состав оборудования Сборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования Выполнение смазочных работ	Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования Собирать соединения узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей Последовательно- сть монтажа и демонтажа узлов и механизмов Последовательно- сть сборки и разборки узлов и механизмов Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок Методы и способы контроля качества разборки и сборки Виды разъемных соединений Виды неразъемных соединений	Текущий контроль в форме: - защиты лабораторных и практических занятий; - тестирования; - контрольных работ по темам МДК. Диф. зачеты по учебной и производствен- ной практикам Промежуточна- я аттестация в форме: Диф.зачета по МДК 05.01, Экзамен квалификацион- ный по профессиональ- ному модулю.

		<p>Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>	<p>натягом</p> <p>Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Выполнять сварочные работы на узлах, входящих в состав оборудования</p> <p>Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования</p> <p>Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав</p>	<p>Способы пайки</p> <p>Материалы, используемые при пайке</p> <p>Способы разборки неразъемных соединений</p> <p>Способы разборки разъемных соединений</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при монтаже и демонтаже узлов и деталей</p>	
--	--	--	---	--	--

			оборудования, требованиям технической документации Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования		
	ПК 5.2 Проводить дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования	Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам Методы дефектации узлов и деталей Виды износа узлов и деталей Допустимые нормы износа узлов и деталей Браковочные признаки узлов и деталей Типичные дефекты узлов и деталей Способы устранения дефектов узлов и деталей Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при	

				выполнении работ по дефектации узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации узлов и деталей	
ПК 5.3 Выполнять слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Размерная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-	Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить разметку узлов и	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей Основные механические свойства обрабатываемых материалов Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости Наименование и маркировка основных применяемых материалов Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения		

		<p>го качества</p> <p>Контроль формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования</p>	<p>деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Производить сверление, зенкерование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при</p>	<p>Способы устранения дефектов методами слесарной обработки</p> <p>Способы размерной обработки простых деталей и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>Виды абразивных материалов</p> <p>Оборудование для обработки отверстий</p> <p>Оборудование для резки металлов</p> <p>Оборудование для гибки металлов</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей</p>	
--	--	---	--	--	--



			слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования		
--	--	--	---	--	--

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.

Наименование раздела профессионально го модуля	Код формируемой компетенции	Результаты обучения по профессиональному модулю		Формы контроля
		уметь	знать	
Раздел 1. Организация и реализация профессиональной деятельности Слесарь- ремонтник	ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональн ой 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; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать 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.	Текущий контроль в форме: - защиты лабораторных и практических занятий; - тестирования; - контрольных работ по темам МДК. Диф. зачеты по учебной и производственной практикам Промежуточная аттестация в форме: Диф.зачета по МДК 05.01, Экзамен квалификационный по профессиональному модулю.
	ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационны е технологии для выполнения задач профессиональн ой деятельности	определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне	номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации	

		информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска	
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональн ое и личностное развитие, предпринимател ьскую деятельность в профессиональн ой сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных ситуациях		определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 04 Эффективно взаимодействов ать и работать в коллективе и команде		организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности.	психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственно м 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	особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 06 Проявлять гражданско- патриотическую позицию, демонстрироват ь осознанное поведение на основе общечеловеческ их ценностей, применять стандарты антикоррупцион		описывать значимость своей специальности	сущность гражданско- патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по специальности

	ного поведения			
	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.	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения.	
	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; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности.	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.	
	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)	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	

		писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы		
--	--	--	--	--

### **Критерии оценивания результатов обучения по профессиональному модулю, шкала оценивания**

Критерии оценивания:

- усвоение программного теоретического материала (объем знаний, глубина усвоения);
- умение излагать программный материал (четкость, грамотность изложения материала, точность и полнота воспроизведения учебного материала);
- умение применять теоретические знания на практике.

Шкала оценивания:

Результаты сдачи дифференцированного зачета и экзамена/ квалификационного экзамена оцениваются по шкале «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

Оценка «отлично» выставляется обучающемуся, который глубоко и прочно усвоил программный материал, проявляет знание основной и дополнительной литературы, грамотно, логически стройно и аргументировано излагает материал, дает исчерпывающие ответы на поставленные вопросы. В ответе тесно увязывается теория с практикой, при этом обучающийся не затрудняется с ответом при видоизменении задания, свободно справляется с практическими заданиями.

Оценка «хорошо» выставляется обучающемуся, твердо знающему программный материал, который излагает его грамотно и по существу, не допускает существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, не испытывает затруднений с ответами на вопросы.

Оценка «удовлетворительно» выставляется обучающемуся, который имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, испытывает затруднения при выполнении практических работ.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется обучающемуся, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические работы.