Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»
(ГБПОУИО «ИАТ»)

Рассмотрена
цикловой комиссией
С №14 от 31.05.2017 г.

УТВЕРЖДАЮ
И.О. директора ГБПОУИО «ИАТ»
Якубовский А.Н.
_____31.05.2017

ПРОГРАММА
промежуточной аттестации профессионального модуля

ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

по специальности 24.02.01 Производство летательных аппаратов
на 2020/2021 учебный год

Иркутск, 2017

Пояснительная записка

Квалификационный экзамен (далее - экзамен) является итоговой формой контроля по профессиональному модулю ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов" и проверяет готовность обучающегося к выполнению указанного вида профессиональной деятельности, сформированности у него компетенций в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и/или профессиональных стандартах по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

1. Видом квалификационного экзамена образовательной программы среднего профессионального образования является выполнение теоретических и практических заданий, который проводится как процедура внешнего оценивания с участием представителей работодателя.

2. Условия подготовки и процедура проведения квалификационного экзамена:

2.1. Преподаватели профессионального цикла разрабатывают контрольно-оценочные средства для проведения комплексной оценки сформированности профессиональных и общих компетенций для промежуточной аттестации по профессиональному модулю, перечень наглядных пособий, материалов справочного характера, нормативных документов и различных образцов, которые разрешены к использованию на экзамене.

2.2. Программа промежуточной аттестации по профессиональному модулю формируется автоматически в ИАС «ИркАТ». Программа проходит процедуру получения предварительного положительного заключения работодателя, с последующим утверждением директором ГБПОУИО «ИАТ».

2.3. К квалификационному экзамену допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по профессиональному модулю.

2.4. Перечень теоретических и практических заданий представлен в Приложении 1 к программе промежуточной аттестации.

По структуре и содержанию практическое задание состоит из:

- план-задания – оформляется индивидуально для обучающегося (Приложение 2);
- листов наблюдения членов аттестационной комиссии – оформляются членами аттестационной комиссии на группу обучающихся (Приложение 3);

План-задание включает в себя:

- номер варианта;
- дату и время проведения экзамена;
- время, отведенное на выполнение задания;
- специальность, курс, группа, фамилия и инициалы обучающегося;
- наименование профессионального модуля;
- проверяемую профессиональную компетентность;

- вид практического задания;
- практическое задание (задания могут предусматривать вариативность, например замена чертежа на равнозначный);
- необходимое оборудование для выполнения задания;
- таблицу содержания практического задания, в которой указывается норма времени на выполнение и фактическое время выполнения каждого контролируемого этапа задания; критерии оценки;
- проверяемые общие компетенции;
- подпись, расшифровку подписи (фамилия и инициалы) лица, ответственного за составление практического задания.

В листе наблюдения члена аттестационной комиссии указываются:
- дата и время проведения экзамена;
- специальность, курс, группа, общее количество экзаменующихся обучающихся;
- наименование профессионального модуля;
- проверяемые виды практической работы;
- проверяемые профессиональные и общие компетенции;
- сводная таблица результатов выполнения практического задания;
- подпись, расшифровка подписи (фамилия и инициалы) лица, ответственного за заполнение листа наблюдения практического задания.

2.5 Организация работы аттестационной комиссии

Для проведения квалификационного экзамена приказом директора техникума создается аттестационная комиссия численностью не менее трех человек по каждому профессиональному модулю или единая для группы родственных профессиональных модулей.

Аттестационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность комиссии, обеспечивает единство требований к обучающимся. Председателем комиссии для проведения экзамена является представитель работодателя, остальные члены комиссии – преподаватели выпускающих цикловых комиссий.

2.6. Проведение квалификационного экзамена

На заседание аттестационной комиссии представляются следующие документы:
- приказ директора техникума о допуске студентов к экзамену;
- задания теоретической части;
- план-задание для выполнения практической части;
- листы наблюдения членов аттестационной комиссии;
- оценочная ведомость по профессиональному модулю (Приложение 4);
- протокол заседания аттестационной комиссии по проведению

квалификационного экзамена (Приложение 5);

- зачетные книжки обучающихся.

Квалификационный экзамен может быть проставлен автоматически как среднее арифметическое значение оценок за элементы профессионального модуля при условии сформированности общих и профессиональных компетенций. Подтверждающими документами о сформированности общих и профессиональных компетенций у обучающихся является аттестационный лист, заполняемый руководителем производственной практики от предприятия. В случае если в аттестационном листе нет оценки сформированности каких-либо общих и/или профессиональных компетенций, то обучающемуся во время экзамена выдается одно теоретическое (по выбору) и одно практическое задание для оценки сформированности этих компетенций.

Обучающемуся предоставляется право отказаться от оценки проставляемой автоматически и выполнить теоретическое и практическое задание. Также задание обучающиеся получают при наличии записи о несформированных компетенциях в оценочной ведомости по профессиональному модулю. Теоретическое и практическое задание выдается в соответствии с той компетенцией, которая не была оценена во время производственной практики.

При выполнении практического задания обучающиеся могут пользоваться наглядными пособиями, материалами справочного характера, нормативными документами и различными образцами, которые разрешены к использованию на квалификационном экзамене.

Результаты экзамена определяются на основании оценочной ведомости и/или результатов выполнения теоретических и практических заданий оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно», вносятся в Протокол заседания аттестационной комиссии и объявляются в тот же день.

При определении окончательной оценки по практическому заданию учитывается:

- оценка выполнения практического задания на основании листа наблюдения;
- оценка ответов обучающегося на вопросы членов аттестационной комиссии.

Решение аттестационной комиссии об окончательной оценке обучающемуся по квалификационному экзамену принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов аттестационной комиссии, участвующих в заседании. При равном числе голосов голос председателя является решающим.

Приложение 1

Перечень теоретических заданий по ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Дидактическая единица: 1.4 назначение и правила пользования простым механизированным оборудованием и инструментом;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помоши.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Дидактическая единица: 1.7 устройство, настройку контрольно-измерительных приборов.

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Устройство микрометра.
2. Безшкальный одномерный инструмент.
3. Контроль выполнения отверстий.
4. Виды контроля
5. Контроль линейных размеров.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.

4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 2.7 пользоваться точными измерительными приборами, инструментом, тарированными ключами

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно выполнено более 90% измерений
4	Правильно выполнено более 70% измерений
3	Правильно выполнено более 50% измерений

Дидактическая единица: 1.3 технологические процессы всех видов слесарной обработки материалов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1.Основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.

2.Сплавы на основк железа.

3.Сплавы на основк алюминия.

4.Определить марку стали по маркировке

5.Определить марку алюминия по маркировке.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 1.6 сложные общесборочные чертежи, правила пользования точным измерительным инструментом и приборами, устройство стыковочных стендов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Обозначение допусков и посадок.
2. Системы шероховатости.
3. Виды ,разрезы, сечения.
4. Зонирование чертежа.
5. Спецификации.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 1.3 технологические процессы всех видов слесарной обработки материалов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Дать определения слесарных операций (не менее 10).
    1. Резка
    2. Рубка
    3. Опиливание
    4. Пригонка
    5. Припасовка
    6. Сверление
    7. Расверливание
    8. Зенкерование
    9. Развертывание
    10. Зенкование
    11. Гибка

12. Рехтовка
13. Нарезание резьбы
14. Цекование
15. Шабрение

2. Брак при сверлении.Причины и способы устранения.
3. Инструмент для выполнения классных отверстий.
4. Классификация напильников.
    1. По форме (плоский, круглый, квадратный, плосковыпуклый ...)
    2. По величине зуба (бархатный, личной, драчевый)
5. Инструмент для резки металла

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять отверстия под заклепки и болты;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)
Задание №1
Выполнить отверстия в пакете под заклепки определенного диаметра согласно нормативно-технической документации. Проконтролировать соответствие работ требованиям чертежа и тех процесса.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена в соотвествии с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Дидактическая единица: 1.5 технологические условия на монтаж, обработку, регулировку монтируемых агрегатов, взаимодействие и принцип работы монтируемых агрегатов;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям
Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.
1.Перечислить способы стопорения при монтаже оборудования.
2. Перечислить способы соединения трубопроводов.
3. Описать принцип действия современного газотурбинного двигателя.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из35.
3	Даны правильные ответы на 1 вопрос из 3.

Дидактическая единица: 2.2 пользоваться сборочной оснасткой и инструментом;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)
Задание №1
Подобрать сборочную оснастку и инструмент в соответствии с требованиями тех. документации на сборку узла. Выполнить сборку узла.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена в соотвествии с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Дидактическая единица: 1.4 назначение и правила пользования простым механизированным оборудованием и инструментом;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)
Задание №1
Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Инструмент для выполнения слесарно-сборочных операций.
    1. Ручной (Молоток, натяжка, пружинные контровки, поддержка ...)
    2. Ручной пневматический (дрель, пневмомолоток, пневмоскоба ...)
2. Виды слесарно сборочных операций.
    1. Монтажные
    2. Контрольные

3. Постановка на контрольные винты.
4. Специальный пневмоинструмент..
5. Основные элементы стапеля.
    1. Рама
    2. Ложемент
    3. Рубилник
    4. Прижимы
    5. Фиксаторы и тд

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 2.1 фиксировать детали и узлы в сборочном приспособлении и между собой;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Зафиксировать детали узла в сборочном приспособлении с помощью контровочных приспособлений.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Узел собран в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Дидактическая единица: 1.2 назначение, взаимодействие и конструкцию узлов и агрегатов летательных аппаратов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы

1.Назначение основных узлов и агрегатов летательных аппаратов.
2.Каким образом создается аэродинамическая сила летательного аппарата и как взаимодействуют между собой элементы конструкции.
3.Опишите основные элементы крыла самолета.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Даны правильные ответы на 1 вопрос из 3.

Дидактическая единица: 2.6 собирать, регулировать и стыковать узлы, проверять их взаимодействие, обрабатывать стыкуемые поверхности и отверстия по 7 - 10 квалитетам, устранять дефекты;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям
ПК.4.3 Выполнять предварительную сборку отдельных агрегатов летательных аппаратов с креплением на технологические болты
Задание №1
Произвести стыковку двух узлов в сборочном приспособлении с помощью контровочных приспособлений.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Узлы состыкованы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Дидактическая единица: 1.1 технологические процессы сборки, типы и устройства стапелей;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям
Задание №1
Дать формально- логические ответы на вопросы.
1.Перечислить виды сборочных технологических процессов.
2. .Перечислить типы стапелей.
3.Перечислить основные элементы стапеля.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны полные правильные ответы на 3 вопросов из 3.
4	Даны неполные ответы на 1 вопрос из 3.Даны полные правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Даны неполные ответы на 2 вопроса из 3.Даны полные правильные ответы на 1 вопрос из 3.

Дидактическая единица: 2.5 производить соединения деталей заклепками и болтами;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.7 Выполнять сборку и клепку в стапелях и вне стапелей узловых соединений в легкодоступных местах

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Антикоррозионная защита алюминия. (анодирование, оксидирование, грунтование, окраска ...)
2. Виды герметикоа. (внутришовный, поверхностный, кистевой, жгутами ...)
3. Виды и классификация заклепок. (выступающие, впотай, специальные виды клепки ...)
4. Специальный пневмоинструмент.. (отрезные машинки, фрезерные машинки, для постановки заклепок вытяжных, гайкопистонов, ВСС ...)
5. Предотвращение брака при выполнении слесарно-сборочных операций..

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 2.3 выполнять все виды слесарной обработки материалов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Виды брака при выполнении слесарных операций .
2. Виды брака при клепке.
3. Виды стапелей.
4. Инструмент контровочный.
5. Виды стопорения. (не менее 5 видов)
    1. Контрогайка
    2. Пружинная шайба (гровер)
    3. Кернение
    4. Лепестковая шайба
    5. Шплинтование
    6. Стопорение проволкой (контровка)
    7. Гайки с обжатой юбкой
    8. Гайки со всавкой из капролоктана

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопросов из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопросов из 5.

Перечень практических заданий по ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

№	**ПК**	**Вид практического задания**
1	Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям	Сборка узла (агрегата)
2	Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)	Подгонка деталей пакета.Выполнение высокоточных отверстий.выполнение внутренней резьбы.
3	Выполнять предварительную сборку отдельных агрегатов летательных аппаратов с креплением на технологические болты	предварительная сборка узла. крепление узла на технологические болты
4	Устанавливать на авиационное изделие агрегаты летательных аппаратов, не требующие регулировки и нивелировки	установить на изделие узел (агрегат) без нивелировки

5	Выполнять болтовые соединения (в том числе болтовые соединения с натягом)	выполнение болтовых соединений
6	Выполнять контровку сложных соединений	выполнить контровку (стопорение) в соответствии с технологической документацией
7	Выполнять сборку и клепку в стапелях и вне стапелей узловых соединений в легкодоступных местах	предварительная сборка и клепка узла в стапеле или сборочном приспособлении

Приложение 2

План-задание на выполнение практического задания № 1

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

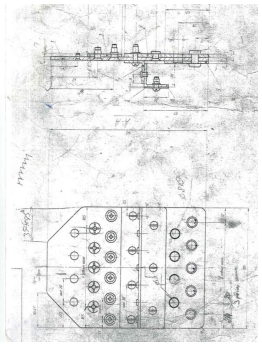
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.1 Собирать узлы и агрегаты летательных аппаратов средней сложности по чертежам и технологиям

Вид практического задания: Сборка узла (агрегата)

Практическое задание:

В соответствии с технологической документацией произвести сборку узла состоящего из нескольких деталей.



Необходимое оборудование: Верстак ,комплект пневмоинструмента, комплект режущего инструмента для выполнения классных отверстий нарезания резьбы, контрольно-измерительный инструмент для контроля выполнения отверстий, резьбы, клепки.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Предворительное сверление отверстий	6		
расверливание отверстий	4		
зенкерование	5		
развертывание	10		
нарезание резьбы	5		
клепка	10		
контроль	5		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Предворительное сверление отверстий	**15**
правильность разметки центров отверстий	5
правильность выполнения отверстий	5
правильность выбора инструмента	5
расверливание отверстий	**6**
правильность выполнения отверстий	4
правильность выбора инструмента	2
зенкерование	**8**
правильность выполнения отверстий	4
правильность выбора инструмента	4
развертывание	**7**
правильность выбора инструмента	3
правильность выполнения отверстий	4
нарезание резьбы	**11**
правильность выбора инструмента	3
правильность выполнения отверстий	3
полнота и качество выполненной резьбы	5

клепка	**18**
правильность выполнения отверстий	5
правильность выполнения зенкования отверстий	2
правильность выбора инструмента	5
качество выполнения замыкающей головки	6
контроль	**35**
соответствие размеров отверстий требованиям тенологической документации	5
соответствие шероховатости отверстий требованиям тенологической документации	5
перпендикулярность отверстий	8
глубина зенкования	7
соответствие заклепочного соединения требованиям технологической документации	10
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство

ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ.
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 2

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

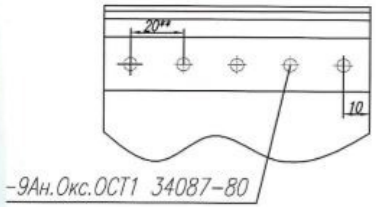
Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.2 Выполнять слесарные работы (сверление по разметке, развертывание отверстий, подгонка простых деталей и шабрение)

Вид практического задания: Подгонка деталей пакета.Выполнение высокоточных отверстий.выполнение внутренней резьбы.

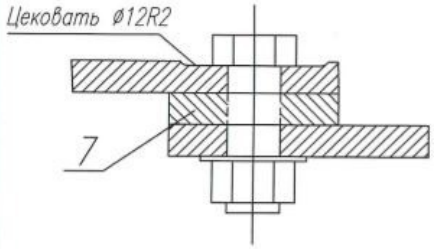
Практическое задание:

Выбрать заготовки, выполнить подгонку деталей, выполнить высокоточные (классные) отверстия, выполнить резьбу , произвести сборку пакета, произвести контроль.

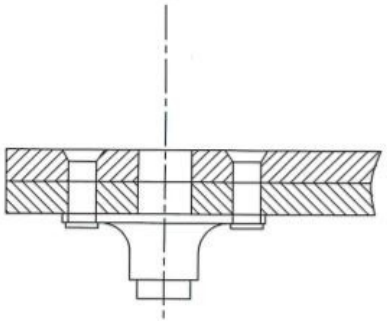
Вид А



Вид Е



Вид Ф



Необходимое оборудование: оборудование Верстак, пневмодрель, комплект режущего инструмента, комплект инструмента для контроля выполнения отверстий и нарезания резьбы.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
выбрать заготовки	4		
выполнить подгонку деталей	8		
выполнить высокоточные (классные) отверстия	6		
выполнить резьбу	5		
произвести сборку пакета	15		
произвести контроль	7		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
выбрать заготовки	**10**
соответствие заготовок требованиям технологической документации	5
соответствие материала требованиям технологической документации	5
выполнить подгонку деталей	**10**
соответствие углов требованиям технологической документации	4

притупление кромок	4
отсутствие деформации заготовки	2
выполнить высокоточные (классные) отверстия	**16**
правильность разметки центров отверстий	5
правильность выбора инструмента	5
правильность выполнения отверстий	6
выполнить резьбу	**19**
правильность выбора инструмента	5
правильность выполнения отверстий	5
полнота резьбы	5
перпендикулярность	4
произвести сборку пакета	**15**
соблюдение последовательности выполнения операций	5
снятие внутренних заусенец	5
соблюдение последовательности установки болтов	5
произвести контроль	**30**
соответствие размеров отверстий требованиям технологической документации	8
перпендикулярность отверстий	8
соответствие шероховатости отверстий требованиям тенологической документации	6

соответствие соединения деталей пакета требованиям технологической документации	4
соответствие размеров резьбы требованиям технологической документации	4
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ.
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности.

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 3

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

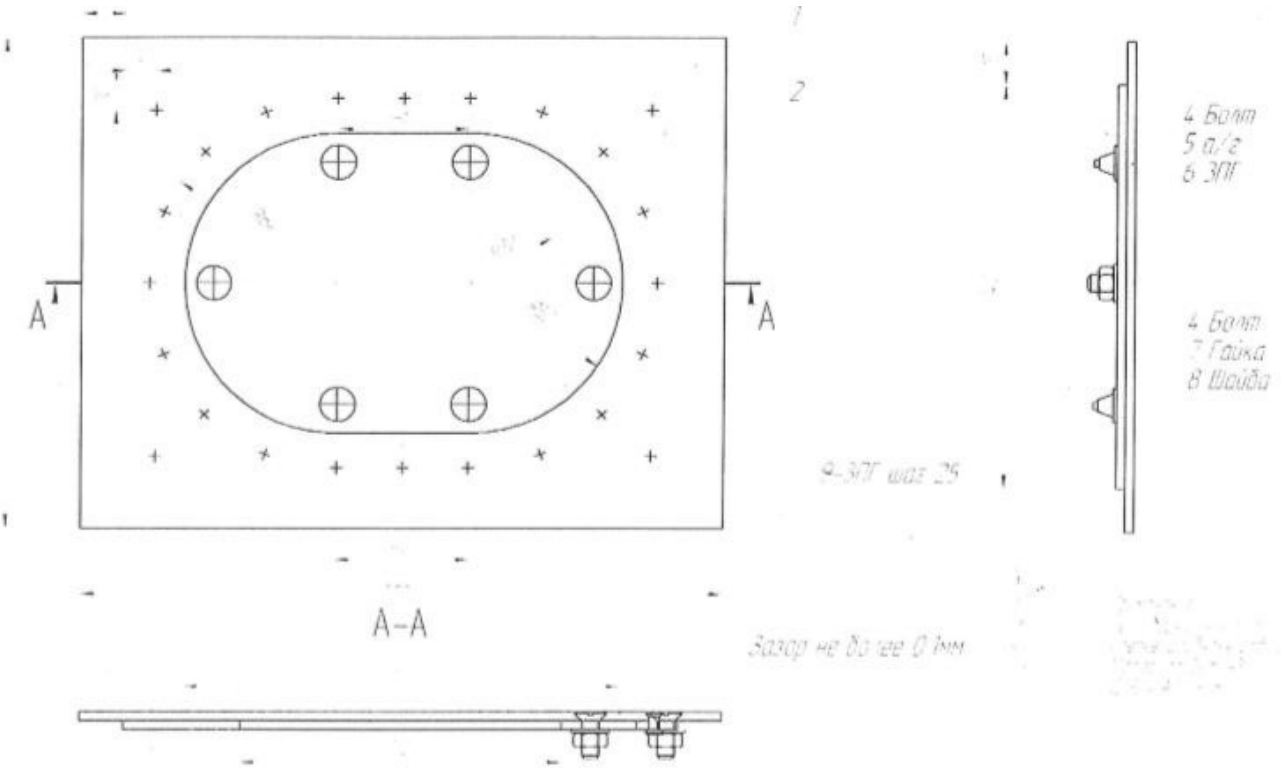
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.3 Выполнять предварительную сборку отдельных агрегатов летательных аппаратов с креплением на технологические болты

Вид практического задания: предварительная сборка узла. крепление узла на технологические болты

Практическое задание:

В соответствии с технологической документацией произвести сборку узла состоящего из нескольких деталей, установить на изделие при помощи технологических болтов


1
2
4 Болт
5 п/г
6 ЗПГ
4 Болт
7 Гайка
8 Шайба
А
А
А–А
2-ЗПГ шаг 25
Зазор не более 0 1мм

Необходимое оборудование: Верстак (сборочная оснастка), комплект сборочного инструмента, динамометрический ключ

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
фиксация деталей узла в сборочном приспособлении	8		
выбор необходимого инструмента для сборки в соответствии с технологической документацией	5		
сборка узла в соответствии с технологической документацией	17		
установить на изделие при помощи технологических болтов	10		
контроль выполнения	5		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
фиксация деталей узла в сборочном приспособлении	**21**
фиксация в сборочном приспособлении по контрольным отверстиям	7
надежность фиксации	7
соответствие крепления требованиям технологической документации	7

выбор необходимого инструмента для сборки в соответствии с технологической документацией	**5**
сборочный инструмент соответствует требованиям технологической документации	5
сборка узла в соответствии с технологической документацией	**16**
последовательность сборки соответствует требованиям технологической документации	8
качество сборки соответствует требованиям технологической документации	8
установить на изделие при помощи технологических болтов	**31**
последовательность установки соответствует требованиям технологической документации	7
последовательность затяжки болтов соответствует требованиям технологической документации	7
усилие затяжки болтов соответствует требованиям технологической документации	7
выполнение требований Охраны труда	10
контроль выполнения	**27**
соосность монтажных отверстий	9
соответствие готового изделия требованиям технологической документации	9
определение годности изделия	9
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 4

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.4 Устанавливать на авиационное изделие агрегаты летательных аппаратов, не требующие регулировки и нивелировки

Вид практического задания: установить на изделие узел (агрегат) без нивелировки

Практическое задание:

Выполнить входной контроль узла на соответствие требованиям технологической документации, установить узел на изделие в соответствии с требованиями технологической документации.

Необходимое оборудование: сборочное приспособление, узлы изделия, инструменты

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
выбор необходимого инструмента для входного контроля в соответствии с технологической документацией	5		
проведение входного контроля узла в соответствии с технологической документацией	8		
установить узел на изделие без нивелировки	20		

контроль выполнения	12		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
выбор необходимого инструмента для входного контроля в соответствии с технологической документацией	**6**
контрольный инструмент соответствует требованиям технологической документации	6
проведение входного контроля узла в соответствии с технологической документацией	**15**
последовательность контроля соответствует требованиям технологической документации	15
установить узел на изделие без нивелировки	**44**
последовательность установки соответствует требованиям технологической документации	10
последовательность затяжки болтов соответствует требованиям технологической документации	10
усилие затяжки болтов соответствует требованиям технологической документации	10
выполнение требований Охраны труда	14
контроль выполнения	**35**
соосность монтажных отверстий	5

соответствие готового изделия требованиям технологической документации	5
определение годности изделия	15
проверка взаимолействия узлов	10
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование.

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 5

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

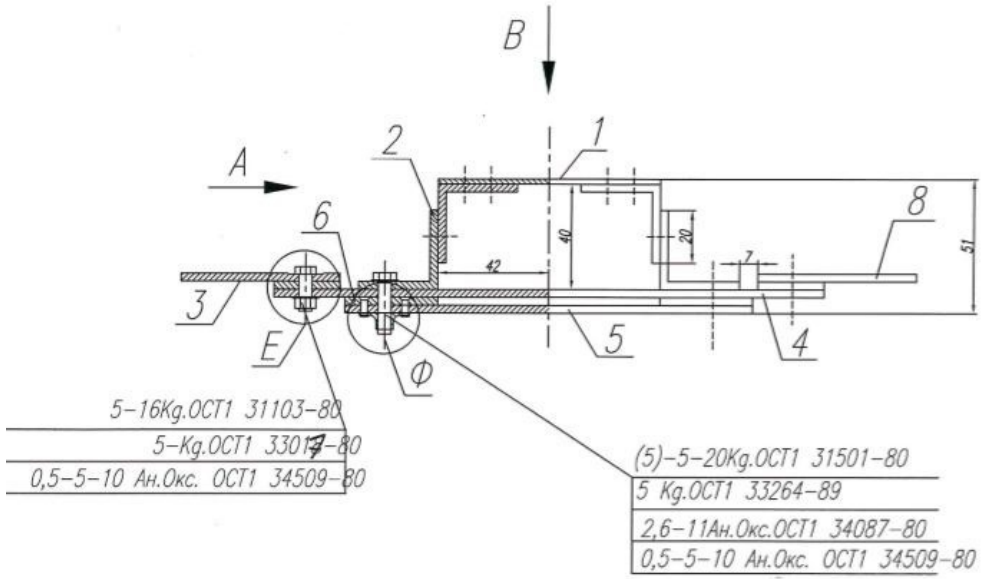
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.5 Выполнять болтовые соединения (в том числе болтовые соединения с натягом)

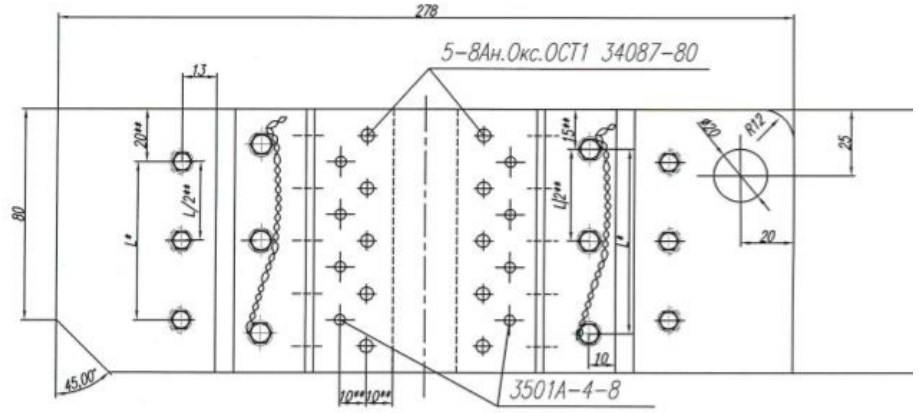
Вид практического задания: выполнение болтовых соединений

Практическое задание:

Выполнить входной контроль деталей, выбрать инструмент в соответствии с технологическими требованиями, выполнить болтовые соединения, выполнить контроль


B
A
1
2
3
4
5
6
8
E
Ф
42
40
20
7
51
5–16Kg.OCT1 31103–80
5–Kg.OCT1 33013–80
0,5–5–10 Ан.Окс. OCT1 34509–80
(5)–5–20Kg.OCT1 31501–80
5 Kg.OCT1 33264–89
2,6–11Ан.Окс.OCT1 34087–80
0,5–5–10 Ан.Окс. OCT1 34509–80

Вид В


278
5–8Ан.Окс.OCT1 34087–80
13
20**
L/2**
1*
80
15**
L/2**
1*
Ø20
R12
25
20
10
45,00°
10**10**
3501А–4–8

Необходимое оборудование: сборочное приспособление, верстак, комплект инструмента для выполнения болтовых соединений, комплект контрольного инструмента

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
проведение входного контроля деталей в соответствии с технологической документацией	10		
выбор необходимого инструмента для выполнения болтовых соединений в соответствии с технологической документацией	5		
выполнение болтовых соединений в соответствии с технологической документацией	20		
контроль выполнения	10		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
проведение входного контроля деталей в соответствии с технологической документацией	**10**
последовательность контроля соответствует требованиям технологической документации	10

выбор необходимого инструмента для выполнения болтовых соединений в соответствии с технологической документацией	**10**
инструмент соответствует требованиям технологической документации	10
выполнение болтовых соединений в соответствии с технологической документацией	**35**
последовательность постановки болтов соответствует требованиям технологической документации	10
усилие затяжки болтов соответствует требованиям технологической документации	10
выполнение требований Охраны о труда	15
контроль выполнения	**45**
соответствие готового изделия требованиям технологической документации	15
соответствие усилия затяжки болтов (гаек) требованиям технологической документации	15
прилегание закладных головок болтов и гаек соответствует требованиям технологической документации	15
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли

ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 6

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

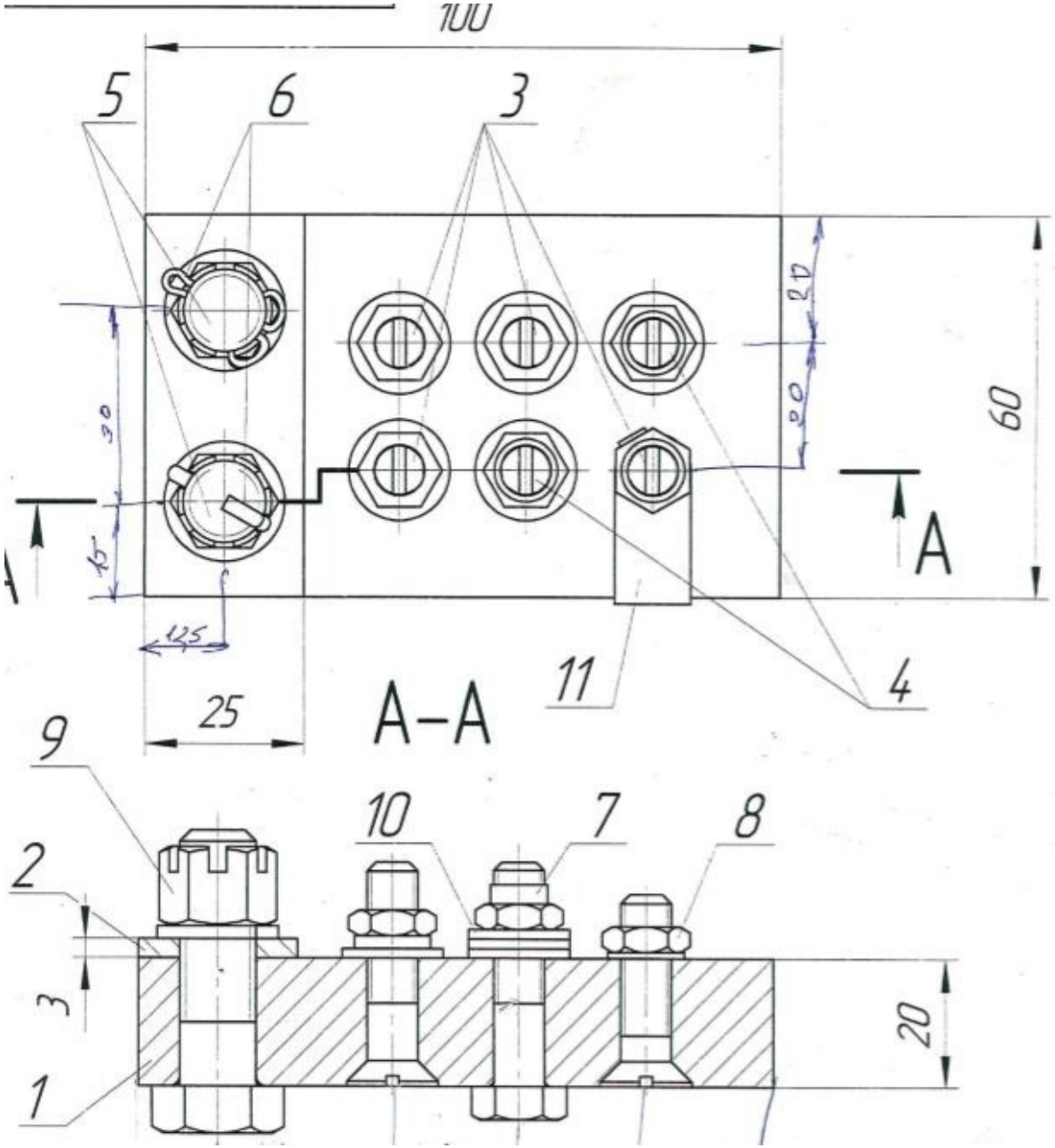
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.6 Выполнять контровку сложных соединений

Вид практического задания: выполнить контровку (стопорение) в соответствии с технологической документацией

Практическое задание:

Определить способ контровки в зависимости от способа крепления, выбрать соотвествующие приспособления и материалы для выполнения контровки, произвести контровку, выполнить контроль


100
5
6
3
20
20
60
30
15
12,5
25
A
A–A
11
4
9
10
7
8
2
3
1
20

Необходимое оборудование: сборочное приспособление, комплект инструмента для выполнения контровки, комплект контрольно-измерительного инструмента

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
фиксация узла в сборочном приспособлении	5		
выбор необходимого инструмента для контровки в соответствии с технологической документацией	5		
контровка в соответствии с технологической документацией	30		
контроль выполнения	5		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
фиксация узла в сборочном приспособлении	**20**
надежность фиксации	10
соответствие крепления требованиям технологической документации	10

выбор необходимого инструмента для контровки в соответствии с технологической документацией	**15**
инструмент для контровки соответствует требованиям технологической документации	15
контровка в соответствии с технологической документацией	**55**
последовательность операций соответствует требованиям технологической документации	15
усилие затяжки болтов (гаек) соответствует требованиям технологической документации	15
выполнение требований Охраны труда	15
тип контровки соответствует требованиям технологической документации	10
контроль выполнения	**10**
соответствие готового изделия требованиям технологической документации	10
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство

ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 7

Дата проведения:_____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа:

Ф.И.О. обучающегося: _____

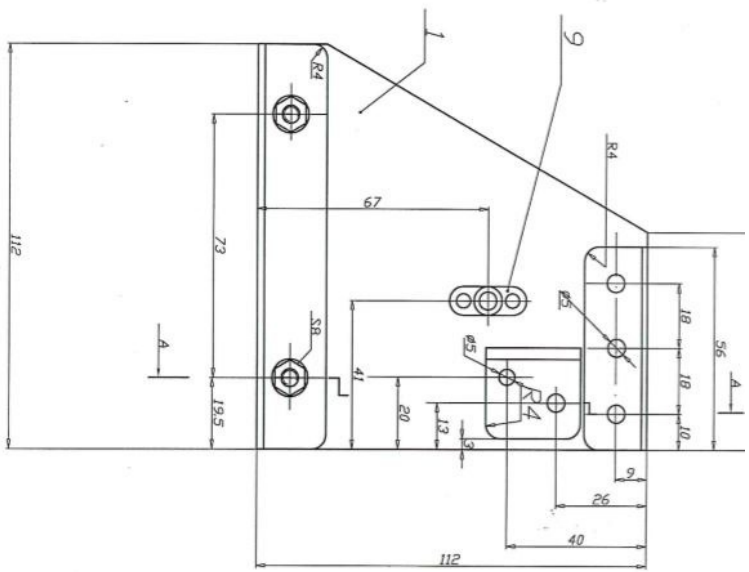
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.7 Выполнять сборку и клепку в стапелях и вне стапелей узловых соединений в легкодоступных местах

Вид практического задания: предварительная сборка и клепка узла в стапеле или сборочном приспособлении

Практическое задание:

Выполнить входной контроль деталей узла на соответствие требованиям технологической документации,закрепить детали узла в сборочном приспособлении, выполнить контровку, произвести клепку.



Необходимое оборудование: сборочное приспособление,комплект пневмоинструмента для клепки, комплект контрольного инструмента

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
выполнить входной контроль деталей узла на соответствие требованиям технологической документации	5		
выбрать необходимый инструмент для сборки и клепки в соответствии с технологической документацией	5		

закрепить детали узла в сборочном приспособлении	10		
выполнить контровку	5		
произвести клепку	13		
провести контроль выполнения	7		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
выполнить входной контроль деталей узла на соответствие требованиям технологической документации	**5**
контрольный инструмент соответствует требованиям технологической документации	5
выбрать необходимый инструмент для сборки и клепки в соответствии с технологической документацией	**10**
сборочный инструмент соответствует требованиям технологической документации	10
закрепить детали узла в сборочном приспособлении	**20**
фиксация в сборочном приспособлении по контрольным отверстиям	5
надежность фиксации	10
соответствие крепления требованиям технологической документации	5
выполнить контровку	**20**

контровочные приспособления соответствуют требованиям технологичского процесса	10
последовательность выполнения контровки соответствует требованиям	10
произвести клепку	**25**
последовательность клепки соответствует требованиям технологической документации	10
качество клепки соответствует требованиям технологической документации	10
выполнение требований Охраны труда	5
провести контроль выполнения	**20**
соосность монтажных отверстий	5
соответствие готового изделия требованиям технологической документации	5
определение годности изделия	5
контроль выполнения заклепочного шва	5
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли

ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий
ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Заработная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Заработная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Заработная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Заработная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроится, оценивая свои знания и возможности.
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Преподаватель: _____Иноземцев О.В.

Приложение 3

Лист наблюдения члена аттестационной комиссии

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов **Курс:** 4 **Группа:** _____

Количество обучающихся по списку ___ чел., **количество обучающихся, выполнявших задание** ___ чел.

Дата проведения: _____

Время начала выполнения задания: _____

Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемые виды практической работы:

№	ФИО обучающегося	Вариант	ОК количество	Общие компетенции									ПК количество	Профессиональные компетенции							Итоговая оценка, %		Итоговая оценка	
				ОК. 1	ОК. 2	ОК. 3	ОК. 4	ОК. 5	ОК. 6	ОК. 7	ОК. 8	ОК. 9		Операции и приемы							ОК	ПК	ОК	ПК
														ПК4. 1	ПК4. 2	ПК4. 3	ПК4. 4	ПК4. 5	ПК4. 6	ПК4. 7				
1																								
2																								
…																								

Критерии оценки:

При оценивании каждой из обозначенных в листе наблюдения ОК или ПК, ставится:

100 – 90 баллов при условии соответствия деятельности обучающегося обозначенному критерию оценки «отлично»;

80 – 70 баллов при условии соответствия деятельности обучающегося обозначенному критерию оценки «хорошо»;

60 – 30 баллов при соответствии деятельности обучающегося обозначенному критерию оценки «удовлетворительно»;

20 – 0 баллов при соответствии деятельности обучающегося обозначенному критерию оценки «неудовлетворительно».

Итоговая оценка в % рассчитывается по формуле: (ОК1+ОК2+ …)/общее количество ОК; (ПК1.1+ПК1.2+…)/общее количество ПК . 1 балл соответствует 1%.

Итоговая оценка ставится следующим образом:

100% – 90% – «5»;

89% – 70% – «4»;

69% – 30 % – «3»;
<30% – «2».
Уровень сформированности общих и профессиональных компетенций в целом группы обучающихся определяется как среднее значение итоговой оценки в %.
Член аттестационной комиссии _____

Приложение 4

Оценочная ведомость по профессиональному модулю
ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов
Курс: 4
Группа: _____

ФИО студента	Оценки за элементы модуля			Сформированность ПК							Сформированность ОК									Выполнение задания	Итоговая оценка
	МДК.04.01	ПП	УП	ПК4.1	ПК4.2	ПК4.3	ПК4.4	ПК4.5	ПК4.6	ПК4.7	ОК.1	ОК.2	ОК.3	ОК.4	ОК.5	ОК.6	ОК.7	ОК.8	ОК.9		

Зав. отделением : _____
(подпись, фио)

Зам. директора по УПР: _____
(подпись, фио)

Приложение 5

Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»
(ГБПОУИО «ИАТ»)

ПРОТОКОЛ

заседания аттестационной комиссии
по проведению квалификационного экзамена

«___» _____ 201_ г.

ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов
Группа: _____
Члены аттестационной комиссии:_____
_____

1. Квалификационный экзамен проставлен автоматически следующим студентам:

ФИО	Оценка за экзамен

2. Задание выполняли следующие студенты:

ФИО	Оценка за выполнение задания	Оценка за экзамен

3. Уровень сформированности общих компетенций группы в целом ____%
4. Уровень сформированности профессиональных компетенций группы в целом___%

Председатель аттестационной комиссии: _____

Члены аттестационной комиссии: _____