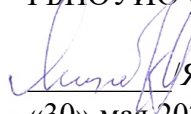




Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБНОУИО «ИАТ»

 Якубовский А.Н.
«30» мая 2024 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик"

специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Иркутск, 2024

Рассмотрена
цикловой комиссией
ТМ протокол №8 от 07.02.2023
г.

Рабочая программа разработана на основе ФГОС
СПО специальности 15.02.16 Технология
машиностроения; учебного плана специальности
15.02.16 Технология машиностроения;
Профессионального стандарта «Фрезеровщик»;
Профессионального стандарта «Токарь».; на
основе рекомендаций работодателя (протокол
заседания ВЦК ТМ №4 от 24.11.2022 г.).

№	Разработчик ФИО
1	Паутова Маргарита Владиславовна
2	Волчугов Аркадий Андреевич

СОДЕРЖАНИЕ

		стр.
1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	12
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	34
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ОСНОВНОГО ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	39

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.06 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ: "ТОКАРЬ", "ФРЕЗЕРОВЩИК"

1.1. Область применения рабочей программы

РП профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в части освоения основного вида деятельности: Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик" и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным основным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ
	1.2	правила и последовательность выполнения слесарных работ

1.3	виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ
1.4	основы слесарного дела в объеме выполняемых работ
1.5	требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ
1.6	основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
1.7	система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
1.8	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.9	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.10	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.11	основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
1.12	последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков
1.13	органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками
1.14	состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
1.15	виды дефектов обработанных поверхностей
1.16	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.17	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

1.18	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ
1.19	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.20	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.21	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.22	устройство и правила эксплуатации токарных станков
1.23	устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими
1.24	способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
1.25	виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл
1.26	последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками
1.27	способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей
1.28	основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
1.29	виды дефектов обработанных поверхностей
1.30	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.31	способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
1.32	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

	1.33	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ
	1.34	опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Уметь	2.1	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций
	2.2	применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов
	2.3	выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
	2.4	выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ
	2.5	осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ
	2.6	выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству
	2.7	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
	2.8	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.9	определять степень износа режущих инструментов
	2.10	устанавливать заготовки без выверки
	2.11	применять смазочно-охлаждающие жидкости
	2.12	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.13	проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

2.14	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках
2.15	читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.16	выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.17	выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей
2.18	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
2.19	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
2.20	определять степень износа режущих инструментов
2.21	устанавливать заготовки без выверки
2.22	выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.23	применять смазочно-охлаждающие жидкости
2.24	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.25	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
2.26	затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
2.27	контролировать геометрические параметры резцов и сверл

	2.28	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки
	2.29	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
	2.30	выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.31	выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
	2.32	выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности
Иметь практический опыт	3.1	подготовки слесарных и измерительных инструментов
	3.2	сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му качеству
	3.3	нарезания резьбы метчиками в деталях
	3.4	обработки поверхностей наждачным полотном
	3.5	удаления задиров и забоев
	3.6	анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.7	настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.8	выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.9	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков
	3.10	поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика

3.11	визуального определения дефектов обработанных поверхностей
3.12	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.13	контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей
3.14	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.15	настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качествум и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.16	выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.17	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.18	поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
3.19	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
3.20	настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками
3.21	выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками
3.22	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.23	визуального определения дефектов обработанных поверхностей

3.24	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.25	контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
3.26	контроля шероховатости обработанных поверхностей

1.3. Формируемые общие компетенции:

1.4. Количество часов предусмотренных на освоение программы профессионального модуля:

Всего часов - 396

Из них на освоение МДК 216

на практики учебную и производственную (по профилю специальности)180

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Индекс	Наименование МДК(разделов), практик	Объем профессионального модуля, час	Объем профессионального модуля, час							Самостоятельная работа
				Занятия во взаимодействии с преподавателем, час						Промежуточная аттестация	
				Всего часов	Теоретические занятия	Лабораторные работы и практические занятия	Курсовая работа, курсовой проект	консультации			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	МДК.06.01	Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"	72	16	8	8	0	0	0	56	

ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1 ,ПК.6. 2,ПК.6 .3	МДК. 06.02	Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"	144	16	8	8	0	0	0	128
ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.01 -06	ПП.06	Производственная практика	36	36		36		-	-	
ПК.01 -06	ПП.06	Производственная практика	36	36		36		-	-	

ПК.01 -06	ПП.06	Производственная практика	36	36		36		-	-	
ПК.01 -06	ПП.06	Производственная практика	36	36		36		-	-	
ПК.01 -06	ПП.06	Производственная практика	36	36		36		-	-	
Всего:			396	212	16	196	0	0	0	184

2.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК), подразделов, тем и занятий	Наименование темы теоретического обучения, лабораторных занятий, практических занятий, самостоятельной работы, консультаций, курсового проекта (работы)	Объем часов	Формируемые результаты: знать, уметь, личностные результаты реализации программы воспитания	Формируемые компетенции	Текущий контроль
1	2	3	4	5	6
Раздел 1	Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"				
МДК.06.01	Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"	72			
Подраздел 1.1	Ознакомление с основами работы станочника	72			
Тема 1.1.1	Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии	16			
Занятие 1.1.1.1 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.22, 1.23, 2.18, 2.25	ОК.1, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.1.2 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.20, 1.22, 1.23, 1.34, 2.18, 2.19, 2.25	ОК.1, ОК.2, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.1.3 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.22, 1.23, 2.25	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ПК.6.4	
Занятие 1.1.1.4 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.	2	1.20, 1.22, 1.23, 2.18, 2.19	ОК.2, ОК.3, ОК.8, ПК.6.4	

Занятие 1.1.1.5 теория	Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.	2	1.20, 1.22, 1.23, 1.34, 2.18, 2.19	ОК.1, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	1.34, 2.25
Занятие 1.1.1.6 Самостоятельная работа	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	2	1.20, 1.22, 2.18, 2.19, 2.20, 2.21, 2.26	ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.1.7 Самостоятельная работа	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	2	1.20, 1.22, 1.23, 1.24, 1.25, 2.19, 2.20, 2.21, 2.26, 2.32	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.1.8 теория	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	2	1.20, 1.22, 1.23, 2.18, 2.19	ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	1.20, 1.22, 1.23, 2.18
Тема 1.1.2	Получение первичных навыков использования контрольно-измерительного и разметочного инструмента	11			
Занятие 1.1.2.1 Самостоятельная работа	Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.	2	1.19, 1.30, 1.31, 1.32, 1.33, 2.30, 2.32	ОК.1, ОК.3, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.6	
Занятие 1.1.2.2 Самостоятельная работа	Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.	2	1.19, 1.25, 1.31, 1.32, 1.33, 2.30, 2.32	ОК.1, ОК.5, ОК.9, ПК.6.6	
Занятие 1.1.2.3 Самостоятельная работа	Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.	3	1.19, 1.29, 1.30, 1.32, 2.30	ОК.2, ОК.4, ОК.7, ПК.6.4, ПК.6.6	
Занятие 1.1.2.4 Самостоятельная работа	Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.	2	1.19, 1.30, 1.31, 1.32, 2.30, 2.32	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.6	

Занятие 1.1.2.5 практическое занятие	Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.	2	1.19, 1.33, 2.30, 2.32	ОК.1, ОК.4, ОК.9, ПК.6.6	1.30, 1.31, 1.32, 1.33, 2.30
Тема 1.1.3	Основы материаловедения, в объеме необходимом для работы	5			
Занятие 1.1.3.1 Самостоятельная работа	Маркировка и назначение инструментальных материалов.	3	1.21, 1.22, 1.24, 1.25, 2.20, 2.21, 2.23, 2.26, 2.27	ОК.1, ОК.3, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.3.2 Самостоятельная работа	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.	2	1.21, 1.24, 2.19, 2.20, 2.21, 2.23, 2.26, 2.27	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	
Тема 1.1.4	Классификация станочного оборудования, режущего инструмента и выполнение практических работ	40			
Занятие 1.1.4.1 Самостоятельная работа	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.	2	1.22, 1.26, 2.19, 2.21, 2.22	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.2 Самостоятельная работа	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.	2	1.20, 1.22, 1.24, 1.26, 2.18, 2.19, 2.20, 2.21, 2.22, 2.23	ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.3 Самостоятельная работа	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.	2	1.22, 1.26, 1.29, 2.19, 2.22, 2.26, 2.27	ОК.3, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.4 теория	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.	2	1.22, 1.26, 2.19, 2.21, 2.22	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	1.19, 1.21, 2.19, 2.21, 2.23

Занятие 1.1.4.5 Самостоятельная работа	Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.	2	1.22, 1.23, 1.24, 1.25, 2.19, 2.20, 2.21, 2.22, 2.23, 2.26, 2.27	ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.6 Самостоятельная работа	Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.	2	1.22, 1.23, 1.24, 1.25, 2.18, 2.19, 2.20, 2.21, 2.22, 2.23, 2.26, 2.27	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.7 Самостоятельная работа	Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.	2	1.22, 1.23, 2.21, 2.22	ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.8 практическое занятие	Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.	2	1.22, 1.23, 1.24, 1.25, 2.19, 2.20, 2.21, 2.22, 2.23, 2.25, 2.26, 2.27	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4	1.29, 2.26, 2.27, 2.32
Занятие 1.1.4.9 Самостоятельная работа	Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.	2	1.22, 1.30, 2.19, 2.21, 2.22, 2.26, 2.27	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.4	
Занятие 1.1.4.10 Самостоятельная работа	Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.	2	1.19, 1.22, 2.22, 2.29, 2.30, 2.32	ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.11 Самостоятельная работа	Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.	2	1.22, 1.26, 1.28, 1.29, 1.32, 2.22, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.12 теория	Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.	2	1.22, 1.26, 1.28, 2.21, 2.22, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	1.24, 1.25, 1.26, 2.20, 2.22

Занятие 1.1.4.13 Самостоятельная работа	Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.	2	1.22, 1.26, 1.27, 1.28, 1.29, 2.24, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.14 Самостоятельная работа	Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.	2	1.22, 1.23, 1.24, 1.26, 1.27, 1.28, 1.32, 1.33, 2.22, 2.23, 2.28, 2.29, 2.31, 2.32	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.15 практическое занятие	Точение фасонных поверхностей. Сверление. Растачивание. Получение и контроль "классных" внутренних размеров по 9-10 качеству.	2	1.21, 1.22, 1.24, 1.25, 1.29, 1.30, 1.31, 1.32, 2.21, 2.26, 2.30	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.6	2.24, 2.26
Занятие 1.1.4.16 Самостоятельная работа	Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.	2	1.24, 1.26, 1.27, 1.28, 1.29, 1.33, 2.21, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.17 Самостоятельная работа	Разработка и заполнение таблицы дефектов, получаемых при токарной обработке и способах борьбы с ними.	2	1.29, 1.30, 2.30, 2.31, 2.32	ОК.1, ОК.5, ОК.9, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.18 Самостоятельная работа	Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.	2	1.24, 1.26, 1.27, 1.28, 1.33, 2.26, 2.27, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.19 практическое занятие	Нарезание резьбы на токарно-винторезном станке с использованием метчиков и плашек.	1	1.26, 1.27, 1.28, 2.23, 2.27, 2.28, 2.29, 2.32	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	1.27, 1.28, 2.28, 2.29, 2.31

Занятие 1.1.4.20 Самостоятельная работа	Нарезание резьбы на токарно-винторезном станке с использованием метчиков и плашек.	2	1.26, 1.27, 1.28, 1.33, 2.22, 2.23, 2.28, 2.29, 2.31	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.4, ПК.6.5, ПК.6.6	
Занятие 1.1.4.21 практическое занятие	Основные виды дефектов при точении и способы борьбы с ними.	1	1.29, 1.31, 1.32, 1.33, 2.29, 2.30, 2.31	ОК.1, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.6	
Раздел 2	Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"				
МДК.06.02	Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"	144			
Подраздел 2.1	Ознакомление с основами работы слесаря	72			
Тема 2.1.1	Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии	18			
Занятие 2.1.1.1 Самостоятельная работа	Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.	2	1.1, 1.5, 2.1	ОК.1, ОК.2, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.2 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.1, 1.2, 1.5, 2.1	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.3 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 2.1	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.4 Самостоятельная работа	Слесарный инструмент. Классификация и назначение.	3	1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 2.1, 2.3, 2.4	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.5 теория	Слесарный инструмент. Классификация и назначение.	1	1.1, 1.2, 1.4, 2.1, 2.3, 2.4	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.1	1.1, 2.3

Занятие 2.1.1.6 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.	2	1.2, 1.3, 1.4, 2.4, 2.5	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.7 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.	2	1.1, 1.2, 1.4, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.8 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.	3	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.2, 2.4, 2.5	ОК.2, ОК.3, ОК.7, ОК.8, ПК.6.1	
Занятие 2.1.1.9 практическое занятие	Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.	1	1.1, 1.2, 1.4, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1	1.2, 1.5, 2.1
Тема 2.1.2	Получение первичных навыков использования контрольно-измерительного и разметочного инструмента	10			
Занятие 2.1.2.1 Самостоятельная работа	Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.	2	1.6, 1.7, 1.8, 1.16, 2.2, 2.4	ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.7, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.2.2 Самостоятельная работа	Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.	2	1.6, 1.7, 1.8, 1.16, 2.4, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.2.3 Самостоятельная работа	Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.	2	1.9, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.4, 2.15, 2.16	ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.2.4 Самостоятельная работа	Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.	3	1.1, 1.3, 1.4, 1.6, 1.7, 1.8, 1.16, 2.2, 2.4, 2.15, 2.16	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	

Занятие 2.1.2.5 практическое занятие	Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.	1	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.6, 1.7, 1.17, 2.2, 2.4, 2.5	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	1.2, 1.4, 2.4
Тема 2.1.3	Основы материаловедения в объеме, необходимом для работы	8			
Занятие 2.1.3.1 Самостоятельная работа	Классификация инструментальных материалов.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.10, 2.2, 2.4, 2.6	ОК.2, ОК.3, ОК.6, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2	
Занятие 2.1.3.2 Самостоятельная работа	Классификация обрабатываемых материалов.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.10, 2.3, 2.5, 2.6, 2.15	ОК.1, ОК.2, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.3.3 Самостоятельная работа	Классификация авиационных материалов.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.9, 1.10, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.15	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.3.4 Самостоятельная работа	Классификация инструментальных материалов.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.6, 1.7, 1.9, 2.3, 2.5, 2.6, 2.16	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Тема 2.1.4	Отработка навыков выполнения основных слесарных операций	18			
Занятие 2.1.4.1 Самостоятельная работа	Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.	2	1.1, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.18, 2.1, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.15, 2.16	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.2 Самостоятельная работа	Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.	3	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.16	ОК.1, ОК.2, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	

Занятие 2.1.4.3 теория	Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.	1	1.1, 1.2, 1.4, 1.6, 1.7, 2.3, 2.4, 2.5	ОК.1, ОК.2, ОК.7, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2	1.3, 1.6, 1.7, 2.15
Занятие 2.1.4.4 Самостоятельная работа	Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.	2	1.2, 1.3, 1.4, 1.6, 1.7, 1.8, 1.16, 2.3, 2.4, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.5 Самостоятельная работа	Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.	2	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.15, 2.16	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.6 Самостоятельная работа	Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.	2	1.2, 1.3, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9, 2.2, 2.3, 2.4, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.7 Самостоятельная работа	Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.	2	1.2, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.9, 1.10, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.3, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.8 Самостоятельная работа	Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.	3	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.3, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.4.9 практическое занятие	Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.	1	1.1, 1.2, 1.3, 1.7, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.3, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	1.10, 1.8, 2.16, 2.6
Тема 2.1.5	Слесарно-сборочные работы	18			

Занятие 2.1.5.1 Самостоятельная работа	Виды и классификация слесарно-сборочных работ.	2	1.1, 1.2, 1.5, 1.18, 2.5, 2.6, 2.16	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.2 Самостоятельная работа	Виды и классификация слесарно-сборочных работ.	2	1.2, 1.4, 1.5, 1.9, 1.17, 2.3, 2.6, 2.15, 2.16	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.3 Самостоятельная работа	Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.	3	1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9, 1.16, 1.17, 1.18, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.4 практическое занятие	Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.	1	1.1, 1.2, 1.17, 1.18, 2.3, 2.5, 2.6	ОК.1, ОК.2, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	1.16, 1.17, 1.18, 2.5
Занятие 2.1.5.5 Самостоятельная работа	Заклепочные соединения и способы их выполнения.	2	1.1, 1.2, 1.4, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.6 Самостоятельная работа	Выполнить таблицу классификации заклепочных соединений и технологической оснастки им соответствующей.	2	1.1, 1.4, 2.3, 2.6, 2.15	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.7 Самостоятельная работа	Выполнение заклепочных соединений.	3	1.2, 1.4, 1.5, 1.17, 1.18, 2.3, 2.5, 2.6, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	
Занятие 2.1.5.8 теория	Выполнение специальных видов клепки.	1	1.2, 1.4, 1.5, 1.16, 1.17, 1.18, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.3	1.9, 2.16, 2.17, 2.2
Занятие 2.1.5.9 Самостоятельная работа	Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.	2	1.3, 1.6, 1.7, 1.8, 1.16, 1.17, 1.18, 2.2, 2.15, 2.16, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.5, ОК.9, ПК.6.1, ПК.6.2, ПК.6.3	

Подраздел 2.2	Фрезерное дело	72			
Тема 2.2.1	Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии	6			
Занятие 2.2.1.1 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	2.14	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ПК.6.2	
Занятие 2.2.1.2 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.11, 1.12, 1.13, 2.13, 2.14	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.1.3 Самостоятельная работа	Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.	2	1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.13, 2.14	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Тема 2.2.2	Классификация станочного оборудования и режущего инструмента	4			
Занятие 2.2.2.1 Самостоятельная работа	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.	2	1.7, 1.12, 1.13, 1.16, 2.7, 2.8, 2.9, 2.16	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.2.2 Самостоятельная работа	Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.	2	1.9, 1.10, 1.11, 1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.13, 2.14	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Тема 2.2.3	Органы управления фрезерных станков и подготовка станков к работе	18			
Занятие 2.2.3.1 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.	2	1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.10, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.2 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.	2	1.10, 1.11, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	

Занятие 2.2.3.3 Самостоятельная работа	Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.	3	1.9, 1.11, 1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.13, 2.14	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.4 практическое занятие	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	1	1.11, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	1.10, 1.11, 1.13, 2.7
Занятие 2.2.3.5 Самостоятельная работа	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	2	1.9, 1.11, 1.12, 1.14, 2.7, 2.8, 2.10	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.6 практическое занятие	Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.	1	1.9, 1.10, 1.11, 1.12, 2.7, 2.8, 2.10	ОК.1, ОК.2, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.7 Самостоятельная работа	Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.	2	1.9, 1.12, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.13, 2.14	ОК.1, ОК.2, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.8 Самостоятельная работа	Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.	3	1.9, 1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.3.9 теория	Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.	2	1.12, 1.13, 1.14, 1.15, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2	1.12, 1.9, 2.8, 2.9
Тема 2.2.4	Выполнение практических работ на фрезерных станках	44			
Занятие 2.2.4.1 Самостоятельная работа	Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.	2	1.9, 1.10, 1.11, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.2 Самостоятельная работа	Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.	2	1.12, 1.13, 1.14, 1.15, 2.8, 2.10, 2.12, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	

Занятие 2.2.4.3 Самостоятельная работа	Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.	2	1.13, 1.14, 1.15, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10	ОК.2, ОК.3, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.2.4.4 Самостоятельная работа	Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.	2	1.9, 1.11, 1.12, 1.13, 2.7, 2.8, 2.10, 2.11, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.5 Самостоятельная работа	Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.	3	1.11, 1.12, 1.13, 1.14, 1.17, 2.7, 2.8, 2.10, 2.11, 2.12, 2.13	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.2.4.6 практическое занятие	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.	1	1.9, 1.12, 1.14, 1.15, 2.7, 2.8, 2.10, 2.12, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	1.16, 1.7, 2.13, 2.14, 2.16
Занятие 2.2.4.7 Самостоятельная работа	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.	2	1.12, 1.14, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.12	ОК.1, ОК.2, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.8 Самостоятельная работа	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.	2	1.12, 1.13, 2.7, 2.8, 2.10, 2.13	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.9 Самостоятельная работа	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.	2	1.10, 1.11, 1.13, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.12	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.10 Самостоятельная работа	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.	2	1.10, 1.11, 1.12, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11, 2.12, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.2.4.11 Самостоятельная работа	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.	2	1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.12	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	

Занятие 2.2.4.12 Самостоятельная работа	Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.	3	1.10, 1.12, 1.14, 2.7, 2.8, 2.10	ОК.1, ОК.2, ОК.5, ОК.7, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.13 теория	Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.	1	1.11, 1.12, 1.13, 1.15, 2.7, 2.8, 2.10, 2.11, 2.12, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	1.15, 2.10, 2.11, 2.9
Занятие 2.2.4.14 Самостоятельная работа	Особенности фрезерования с использованием делительной головки, или поворотного стола.	2	1.9, 1.10, 1.11, 1.12, 1.13, 1.14, 2.7, 2.8, 2.10, 2.12	ОК.1, ОК.2, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.15 Самостоятельная работа	Разработать и заполнить таблицу классификации делительных головок и операций им соответствующих.	2	1.12, 1.13, 2.7, 2.8	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.16 Самостоятельная работа	Специальные операции фрезерования с использованием делительных головок.	2	1.9, 1.12, 1.13, 2.7, 2.8, 2.10, 2.11	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.17 Самостоятельная работа	Специальные операции фрезерования с использованием делительных головок.	2	1.12, 1.13, 2.7, 2.8, 2.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.18 Самостоятельная работа	Фрезерование кратных элементов с использованием делительной головки, или поворотного стола.	2	1.11, 1.12, 1.13, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2	
Занятие 2.2.4.19 Самостоятельная работа	Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.	2	1.11, 1.12, 1.13, 1.15, 2.7, 2.8, 2.12, 2.17	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	
Занятие 2.2.4.20 Самостоятельная работа	Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.	3	1.12, 1.13, 1.15, 2.7, 2.8, 2.12, 2.13	ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	

Занятие 2.2.4.21 практическое занятие	Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.	1	1.12, 1.13, 1.15, 2.7, 2.8, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.6.2, ПК.6.3	1.14, 1.17, 2.12, 2.17
Занятие 2.2.4.22 теория	Брак при работе. Причины и способы его предупреждения. Определение годности деталей.	2	1.17, 2.12, 2.17	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.6.3	
ВСЕГО часов:		216			
ПП.06	Производственная практика	36			
Виды работ 1	Разметка заготовок для выполнения "классных" отверстий и отверстий под резьбу	1		ПК.01	
Содержание работы 1.1	Осуществление подбора необходимой заготовки и проведение разметки.	1	3.1	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.9	
Виды работ 2	Способы сверление глухих отверстий по 12 качеству в заготовках фрезерных деталей.	2		ПК.01	
Содержание работы 2.1	Выполнение операций сверления отверстий под резьбы, зенкерование и развертывание под высокоточные отверстия.	2	3.2	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 3	Нарезание резьб при помощи метчиков.	2		ПК.01	
Содержание работы 3.1	Нарезание резьб при помощи метчиков.	2	3.3	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 4	Подгонка и доработка торцовых поверхностей зачетной детали с использованием напильников и наждачной шкурки.	1		ПК.01	
Содержание работы 4.1	Подгонка заготовки под размеры, формирование углов операциями опиливания и доработки наждачной шкуркой.	1	3.4	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 5	Притупление острых кромок детали и отверстий шаберами и зенковками.	1		ПК.01	
Содержание работы 5.1	Притупление острых кромок деталей и отверстий шаберами, шарошками и зенковками.	1	3.5	ОК.1, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9	

Виды работ 6	Выполнение подбора инструмента, оправок и необходимых расчетов режимов резания для выполнения детали на фрезерном станке.	1		ПК.02	
Содержание работы 6.1	Подбор инструмента, оправок, выполнение расчетов режимов резания для выполнения фрезерной детали простой формы по 12-14 качеству.	1	3.6	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.9	
Виды работ 7	Выполнение установки и выверки положения технологической оснастки, необходимой для выполнения фрезерной детали и установки необходимого инструмента и выставление режимов резания.	1		ПК.02	
Содержание работы 7.1	Установка технологической оснастки с выверкой положения, установка фрезы и выставление необходимых режимов резания.	1	3.7	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 8	Фрезерование детали с необходимой точностью и шероховатостью в соответствии с чертежом.	4		ПК.02	
Содержание работы 8.1	Фрезерование детали в соответствии с чертежом.	4	3.8	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.7, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 9	Выполнение ежедневного обслуживания станка до начала работ.	1		ПК.02	
Содержание работы 9.1	Проведение ежедневного обслуживания станка до начала работ.	1	3.9	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8	
Виды работ 10	Выполнение настройки делительной головки УДГ-160 на выполнение кратных элементов для простого деления.	1		ПК.02	
Содержание работы 10.1	Установка и настройка делительной головки УДГ-160 на выполнение деления на 7 (9, 13) частей.	1	3.10	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.9	
Виды работ 11	Осмотр готовых деталей на наличие внешних дефектов и их отбраковка.	1		ПК.03	
Содержание работы 11.1	Отбраковка готовых деталей при наличии визуальных дефектов.	1	3.11	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.9	

Виды работ 12	Подбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и производство необходимых замеров и определение годности готовых деталей.	1		ПК.03	
Содержание работы 12.1	Выполнение необходимых замеров и определение годности деталей.	1	3.12	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9	
Виды работ 13	Определение шероховатости готовых деталей по шаблону шероховатости тактильным способом и при необходимости использование профилометра.	1		ПК.03	
Содержание работы 13.1	Определение годности деталей по критериям шероховатости.	1	3.13	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9	
Виды работ 14	Подбор необходимого измерительного и режущего инструмента для точения деталей по 10-14 качеству.	1		ПК.04	
Содержание работы 14.1	Подбор необходимого измерительного и режущего инструмента для выполнения токарной работы.	1	3.14	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 15	Установка необходимого комплекта инструмента на токарный станок и выставление необходимых режимов резания и обнуление лимбов.	1		ПК.04	
Содержание работы 15.1	Установка необходимого комплекта инструмента на токарный станок. Выбор и закрепление заготовки. Выставление необходимых режимов резания, нахождение точки касания и обнуление лимбов.	1	3.15	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.6, ОК.7, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 16	Точение ступенчатого валика, содержащего "классные" размеры наружных поверхностей и отверстие под резьбу в соответствии с чертежом детали.	4		ПК.04	
Содержание работы 16.1	Точение ступенчатого валика в соответствии с чертежом детали.	4	3.16	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 17	Проведение ежедневного обслуживания токарно-винторезного станка до начала работы.	1		ПК.04	

Содержание работы 17.1	Проведение ежесменного обслуживания токарно-винторезного станка до начала работы.	1	3.17	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.7, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 18	Подбор необходимого набора конусных переходников для закрепления сверл и заднего центра для выполнения токарной детали.	1		ПК.04	
Содержание работы 18.1	Подбор и подготовка конусных переходников для закрепления сверл и заднего центра.	1	3.18	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 19	Подбор необходимых режущих и измерительных инструментов, метчиков и плашек для выполнения резьбовых соединений на токарном станке.	1		ПК.05	
Содержание работы 19.1	Подбор необходимых инструментов (сверл, метчиков и плашек, воротков и плашкодержателей) для выполнения резьб.	1	3.19	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.9	
Виды работ 20	Выполнение расчета диаметра и глубины необходимого отверстия, его выполнения и точение наружной поверхности для нарезания резьб при помощи метчиков и плашки.	1		ПК.05	
Содержание работы 20.1	Проведение необходимых работ по подготовке заготовки под резьбу.	1	3.20	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 21	Выполнение нарезания наружной и внутренней резьб метчиками и плашкой в соответствии с чертежом детали.	3		ПК.05	
Содержание работы 21.1	Нарезка необходимой резьбы на детали в соответствии с чертежом.	3	3.21	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.8, ОК.9	
Виды работ 22	Проведение ежесменного обслуживания токарно-винторезного станка по окончании работы.	1		ПК.05	
Содержание работы 22.1	Проведение ежесменного обслуживания токарно-винторезного станка по окончании работы.	1	3.22	ОК.1, ОК.3, ОК.4, ОК.7, ОК.8	
Виды работ 23	Отбраковка готовых деталей имеющих визуальные дефекты от дальнейших замеров.	1		ПК.06	

Содержание работы 23.1	Отбраковка готовых деталей при наличии визуальных дефектов.	1	3.23	ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.7, ОК.9	
Виды работ 24	Выполнение подбора необходимых инструментов контроля, проведение замеров и определение годности.	1		ПК.06	
Содержание работы 24.1	Выполнение замеров и определение годности готовых деталей.	1	3.24	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9	
Виды работ 25	Определение годности резьб при помощи резьбовых калибр-пробок и калибр-колец.	1		ПК.06	
Содержание работы 25.1	Проведение замеров и определение годности резьб при помощи резьбовых калибр-пробок и калибр-колец.	1	3.25	ОК.1, ОК.4, ОК.5, ОК.9	
Виды работ 26	Определение шероховатости готовых деталей тактильным способом при помощи шаблонов шероховатости или при необходимости использовать профилометр.	1		ПК.06	
Содержание работы 26.1	Определение годности готовых деталей, выполненных способом точения по критериям шероховатости.	1	3.26	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9	
ПП.06	Производственная практика				
ПП.06	Производственная практика				
ПП.06	Производственная практика				
ПП.06	Производственная практика				
ВСЕГО часов:		180			

2.3. Формирование личностных результатов реализации программы воспитания

Наименование темы занятия	Наименование личностного результата реализации программы воспитания	Тип мероприятия	Наименование мероприятия
---------------------------	---	-----------------	--------------------------

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов:

ОБЕСПЕЧЕННОСТЬ ВСЕХ ВИДОВ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ И ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ (далее – ЛПР)

МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

Индекс практического занятия, лабораторной работы	Наименование занятия ЛПР	Перечень оборудования
1.1.2.5	Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.	
1.1.4.8	Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.	
1.1.4.15	Точение фасонных поверхностей. Сверление. Растачивание. Получение и контроль "классных" внутренних размеров по 9-10 качеству.	
1.1.4.19	Нарезание резьбы на токарно-винторезном станке с использованием метчиков и плашек.	
1.1.4.21	Основные виды дефектов при точении и способы борьбы с ними.	

МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

Индекс практического занятия, лабораторной работы	Наименование занятия ЛПР	Перечень оборудования
2.1.1.9	Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.	
2.1.2.5	Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.	
2.1.4.9	Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.	
2.1.5.4	Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.	
2.2.3.4	Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.	
2.2.3.6	Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.	
2.2.4.6	Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.	
2.2.4.21	Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.	

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Перечень рекомендуемых учебных, учебно-методических печатных и/ или

электронных изданий, нормативных и нормативно-технических документов
МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

№	Библиографическое описание	Тип (основной источник, дополнительный источник, электронный ресурс)
1.	Багдасарова Т.А. Технология токарных работ : учебник для СПО / Т. А. Багдасарова. - 4-е изд., стер. - М. : Академия, 2015. - 160 с.	[основная]
2.	Фещенко В.Н. Токарная обработка : учебник / Фещенко В.Н., Махмутов Р.Х.. — Москва : Инфра-Инженерия, 2016. — 460 с. — ISBN 978-5-9729-0131-9. — Текст : электронный // IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/51737.html (дата обращения: 30.08.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	[основная]

МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

№	Библиографическое описание	Тип (основной источник, дополнительный источник, электронный ресурс)
1.	Аверьянов О.И. Технология фрезерование изделий машиностроения : учебное пособие / О.И. Аверьянов, В.В. Клепиков. - М. : ФОРУМ, 2008. - 432 с.	[основная]
2.	Вереина Л.И. Выполнение работ по профессии фрезеровщик : учебное пособие для СПО / Л.И. Вереина. - М. : Академия, 2013. - 160 с.	[основная]
3.	Мычко В.С. Фрезерное дело : учебное пособие / Мычко В.С.. — Минск : Вышэйшая школа, 2009. — 542 с. — ISBN 978-985-06-1799-6. — Текст : электронный // IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/21755.html . — Режим доступа: для авторизир. пользователей	[основная]

4.	Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела : учебник для СПО / Н.И. Макиенко. - 5-е изд., стер. - М. : Высш. шк, 2001. - 334 с.	[основная]
5.	Мычко, В. С. Слесарное дело : учебное пособие / В. С. Мычко. - Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. - 216 с. - Текст: электронный: [сайт]. — URL: http://www.iprbookshop.ru/93436.html . - Режим доступа: для авторизир. пользователей	[основная]

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

В целях реализации компетентностного подхода в образовательном процессе по профессиональному модулю используются активные и интерактивные формы проведения занятий (компьютерные симуляции, разбор конкретных ситуаций, групповые дискуссии) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Выполнение курсового проекта (работы) рассматривается как вид учебной деятельности по междисциплинарному курсу профессионального модуля и реализуется в пределах времени, отведенного на его изучение.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализовываются концентрированно после изучения теоретического курса профессионального модуля.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация профессионального модуля ПМ.06 обеспечивается педагогическими работниками, образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации профессионального модуля на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организации, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности (имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации профессионального модуля, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области

профессиональной деятельности, не реже 1 раз в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенции.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ОСНОВНОГО ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля проводится на основе заданий и критериев их оценивания, представленных в фондах оценочных средств по ПМ.06. Фонды оценочных средств содержит контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

4.1. Текущий контроль

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем в процессе проведения теоретических занятий, практических занятий, лабораторных работ, курсового проектирования

МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

Индекс профессиональной компетенции	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
Текущий контроль № 1 (40 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Самостоятельная работа		
ПК.6.4	Знать опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности	1.1.1.2
ПК.6.4	Уметь применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3
Текущий контроль № 2 (80 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом) Вид контроля: С использованием инструментария		
ПК.6.4	Знать порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ	1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7
ПК.6.4	Знать устройство и правила эксплуатации токарных станков	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7

ПК.6.4	Знать устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.7
ПК.6.4	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6
Текущий контроль № 3 (85 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.6	Знать способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.4
ПК.6.6	Знать виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.3, 1.1.2.4
ПК.6.6	Знать основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы	1.1.2.1, 1.1.2.3, 1.1.2.4
ПК.6.6	Знать порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ	1.1.2.1, 1.1.2.2
ПК.6.6	Уметь выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.3, 1.1.2.4
Текущий контроль № 4 (85 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		

ПК.6.4	Знать обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.3, 1.1.2.4, 1.1.2.5
ПК.6.4	Знать основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	1.1.3.1, 1.1.3.2
ПК.6.4	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты	1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.1.8, 1.1.3.2, 1.1.4.1, 1.1.4.2, 1.1.4.3
ПК.6.4	Уметь устанавливать заготовки без выверки	1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.1, 1.1.4.2
ПК.6.4	Уметь применять смазочно-охлаждающие жидкости	1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.2
Текущий контроль № 5 (60 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.6	Знать виды дефектов обработанных поверхностей	1.1.2.3, 1.1.4.3
ПК.6.4	Уметь затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.3, 1.1.4.5, 1.1.4.6
ПК.6.4	Уметь контролировать геометрические параметры резцов и сверл	1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.3, 1.1.4.5, 1.1.4.6
ПК.6.6	Уметь выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности	1.1.1.7, 1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.4, 1.1.2.5
Текущий контроль № 6 (75 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		

ПК.6.4	Знать способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл	1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.2, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8
ПК.6.5	Знать последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками	1.1.4.1, 1.1.4.2, 1.1.4.3, 1.1.4.4, 1.1.4.11
ПК.6.4	Знать виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл	1.1.1.7, 1.1.2.2, 1.1.3.1, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8
ПК.6.4	Уметь выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	1.1.4.1, 1.1.4.2, 1.1.4.3, 1.1.4.4, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.7, 1.1.4.8, 1.1.4.9, 1.1.4.10, 1.1.4.11
ПК.6.4	Уметь определять степень износа режущих инструментов	1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.2, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8
Текущий контроль № 7 (40 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.4	Уметь выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	1.1.4.13
ПК.6.4	Уметь затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	1.1.4.8, 1.1.4.9
Текущий контроль № 8 (75 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		

ПК.6.5	Знать способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей	1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.16, 1.1.4.18
ПК.6.5	Знать основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения	1.1.4.11, 1.1.4.12, 1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.16, 1.1.4.18
ПК.6.5	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки	1.1.4.11, 1.1.4.12, 1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.16, 1.1.4.18
ПК.6.5	Уметь выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками	1.1.4.10, 1.1.4.11, 1.1.4.12, 1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.16, 1.1.4.18
ПК.6.6	Уметь выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб	1.1.4.11, 1.1.4.12, 1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.16, 1.1.4.17, 1.1.4.18

МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

Индекс профессиональной компетенции	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
Текущий контроль № 1 (40 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Самостоятельная работа		

ПК.6.1	Знать виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4
ПК.6.1	Уметь выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах	2.1.1.4
Текущий контроль № 2 (60 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Самостоятельная работа		
ПК.6.1	Знать правила и последовательность выполнения слесарных работ	2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8
ПК.6.1	Знать требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4
ПК.6.1	Уметь применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5
Текущий контроль № 3 (60 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.1	Знать правила и последовательность выполнения слесарных работ	2.1.1.9
ПК.6.1	Знать основы слесарного дела в объеме выполняемых работ	2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.4
ПК.6.1	Уметь выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ	2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.3, 2.1.2.4

Текущий контроль № 4 (80 минут).		
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)		
Вид контроля: Письменная работа		
ПК.6.1	Знать виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ	2.1.1.6, 2.1.1.8, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.4.2
ПК.6.2	Знать основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы	2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.4, 2.1.4.1
ПК.6.2	Знать система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.4, 2.1.4.1
ПК.6.3	Уметь читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.2.2, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.4.1
Текущий контроль № 5 (80 минут).		
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)		
Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей	2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.4, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.8
ПК.6.2	Знать основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	2.1.3.1, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.4.7
ПК.6.1	Уметь выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству	2.1.1.9, 2.1.3.1, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8
ПК.6.3	Уметь выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.2.2, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8

Текущий контроль № 6 (80 минут).		
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)		
Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.3	Знать основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы	2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.4.4, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.3
ПК.6.3	Знать виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.2.3, 2.1.2.5, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.2, 2.1.5.3
ПК.6.3	Знать порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ	2.1.2.3, 2.1.4.1, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.1, 2.1.5.3
ПК.6.1	Уметь осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ	2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.5, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.5, 2.1.5.1, 2.1.5.3
Текущий контроль № 7 (80 минут).		
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)		
Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ	2.1.2.3, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.5.2, 2.1.5.3
ПК.6.3	Уметь выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.4.9, 2.1.5.1, 2.1.5.2, 2.1.5.3, 2.1.5.7

ПК.6.3	Уметь выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей	2.1.2.2, 2.1.4.4, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.3, 2.1.5.7
ПК.6.1	Уметь применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов	2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.2.1, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.5
Текущий контроль № 8 (80 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	2.2.2.2, 2.2.3.2
ПК.6.2	Знать основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы	2.2.1.2, 2.2.2.2, 2.2.3.2, 2.2.3.3
ПК.6.2	Знать органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками	2.2.1.2, 2.2.1.3, 2.2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.3
ПК.6.2	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	2.2.1.3, 2.2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.2, 2.2.3.3
Текущий контроль № 9 (80 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ	2.2.2.2, 2.2.3.3, 2.2.3.5, 2.2.3.6, 2.2.3.7, 2.2.3.8

ПК.6.2	Знать последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков	2.2.1.2, 2.2.1.3, 2.2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.3, 2.2.3.5, 2.2.3.6, 2.2.3.7, 2.2.3.8
ПК.6.2	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.2, 2.2.3.3, 2.2.3.4, 2.2.3.5, 2.2.3.6, 2.2.3.7, 2.2.3.8
ПК.6.2	Уметь определять степень износа режущих инструментов	2.2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.3.2, 2.2.3.3, 2.2.3.4, 2.2.3.7, 2.2.3.8
Текущий контроль № 10 (75 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости	2.1.4.3, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.3, 2.1.5.9, 2.2.2.1
ПК.6.3	Знать основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы	2.1.5.5, 2.1.5.8, 2.1.5.9, 2.2.2.1
ПК.6.2	Уметь проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков	2.2.1.2, 2.2.1.3, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.2, 2.2.3.3, 2.2.3.4, 2.2.3.7, 2.2.4.2, 2.2.4.4, 2.2.4.5
ПК.6.2	Уметь применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках	2.2.1.1, 2.2.1.2, 2.2.1.3, 2.2.2.2, 2.2.3.3, 2.2.3.7

ПК.6.3	Уметь выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.5.8, 2.1.5.9, 2.2.2.1
Текущий контроль № 11 (80 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.3	Знать виды дефектов обработанных поверхностей	2.2.3.9, 2.2.4.2, 2.2.4.3, 2.2.4.6
ПК.6.2	Уметь определять степень износа режущих инструментов	2.2.3.9, 2.2.4.1, 2.2.4.3, 2.2.4.7, 2.2.4.9, 2.2.4.10
ПК.6.2	Уметь устанавливать заготовки без выверки	2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.2, 2.2.3.3, 2.2.3.4, 2.2.3.5, 2.2.3.6, 2.2.3.7, 2.2.3.8, 2.2.3.9, 2.2.4.1, 2.2.4.2, 2.2.4.3, 2.2.4.4, 2.2.4.5, 2.2.4.6, 2.2.4.7, 2.2.4.8, 2.2.4.9, 2.2.4.10, 2.2.4.12
ПК.6.2	Уметь применять смазочно-охлаждающие жидкости	2.2.3.8, 2.2.3.9, 2.2.4.1, 2.2.4.4, 2.2.4.5, 2.2.4.10
Текущий контроль № 12 (80 минут). Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом) Вид контроля: с использованием инструментария		
ПК.6.2	Знать состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков	2.2.1.3, 2.2.2.2, 2.2.3.1, 2.2.3.2, 2.2.3.3, 2.2.3.5, 2.2.3.7, 2.2.3.8, 2.2.3.9, 2.2.4.2, 2.2.4.3, 2.2.4.5, 2.2.4.6, 2.2.4.7, 2.2.4.11, 2.2.4.12, 2.2.4.14

ПК.6.3	Знать виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.1.5.4, 2.1.5.5, 2.1.5.7, 2.1.5.8, 2.1.5.9, 2.2.4.5
ПК.6.2	Уметь выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	2.2.4.2, 2.2.4.5, 2.2.4.6, 2.2.4.7, 2.2.4.9, 2.2.4.10, 2.2.4.11, 2.2.4.13, 2.2.4.14, 2.2.4.19, 2.2.4.20
ПК.6.3	Уметь выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей	2.1.5.8, 2.1.5.9, 2.2.4.10, 2.2.4.19

4.2. Промежуточная аттестация

МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
4	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей

Текущий контроль №1

Текущий контроль №2

Текущий контроль №3

Текущий контроль №4

Текущий контроль №5

Текущий контроль №6

Текущий контроль №7

Текущий контроль №8

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Оцениваемые дидактические единицы	Индекс темы занятия
ПК.6.4	Знать опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности	1.1.1.2, 1.1.1.5
ПК.6.4	Уметь применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.4.8
ПК.6.4	Знать порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ	1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.1.8, 1.1.4.2
ПК.6.4	Знать устройство и правила эксплуатации токарных станков	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.1.8, 1.1.3.1, 1.1.4.1, 1.1.4.2, 1.1.4.3, 1.1.4.4, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.7, 1.1.4.8, 1.1.4.9, 1.1.4.10, 1.1.4.11, 1.1.4.12, 1.1.4.13, 1.1.4.14, 1.1.4.15
ПК.6.4	Знать устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.7, 1.1.1.8, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.7, 1.1.4.8, 1.1.4.14

ПК.6.4	Знать способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл	1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.2, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8, 1.1.4.14, 1.1.4.15, 1.1.4.16, 1.1.4.18
ПК.6.4	Знать виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл	1.1.1.7, 1.1.2.2, 1.1.3.1, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8, 1.1.4.15
ПК.6.4	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты	1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.1.8, 1.1.3.2, 1.1.4.1, 1.1.4.2, 1.1.4.3, 1.1.4.4, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8, 1.1.4.9
ПК.6.4	Уметь затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	1.1.1.6, 1.1.1.7, 1.1.3.1, 1.1.3.2, 1.1.4.3, 1.1.4.5, 1.1.4.6, 1.1.4.8, 1.1.4.9, 1.1.4.15, 1.1.4.18
ПК.6.6	Уметь выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности	1.1.1.7, 1.1.2.1, 1.1.2.2, 1.1.2.4, 1.1.2.5, 1.1.4.10, 1.1.4.14, 1.1.4.17, 1.1.4.19
ПК.6.4	Уметь выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.1.4, 1.1.1.5, 1.1.1.6, 1.1.1.8, 1.1.4.2, 1.1.4.6

МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
4	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11
Текущий контроль №12

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Оцениваемые дидактические единицы	Индекс темы занятия
ПК.6.1	Знать виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.5, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.1, 2.1.5.3, 2.1.5.4, 2.1.5.5, 2.1.5.6

ПК.6.1	Уметь выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах	2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.7, 2.1.1.9, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.2, 2.1.5.3, 2.1.5.4, 2.1.5.5, 2.1.5.6, 2.1.5.7, 2.1.5.8
ПК.6.1	Знать правила и последовательность выполнения слесарных работ	2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.1, 2.1.5.2, 2.1.5.3, 2.1.5.4, 2.1.5.5, 2.1.5.7, 2.1.5.8
ПК.6.1	Знать требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.4.1, 2.1.4.5, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.5.1, 2.1.5.2, 2.1.5.3, 2.1.5.7, 2.1.5.8
ПК.6.1	Уметь применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций	2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.4.1

ПК.6.1	Знать основы слесарного дела в объеме выполняемых работ	2.1.1.3, 2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.5.2, 2.1.5.3, 2.1.5.5, 2.1.5.6, 2.1.5.7, 2.1.5.8
ПК.6.1	Уметь выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ	2.1.1.4, 2.1.1.5, 2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.1, 2.1.2.2, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.3.3, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.5.3, 2.1.5.5, 2.1.5.8
ПК.6.1	Знать виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ	2.1.1.6, 2.1.1.8, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.4.2, 2.1.4.4, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.9
ПК.6.1	Уметь осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ	2.1.1.6, 2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.1.9, 2.1.2.5, 2.1.3.2, 2.1.3.3, 2.1.3.4, 2.1.4.1, 2.1.4.2, 2.1.4.3, 2.1.4.5, 2.1.5.1, 2.1.5.3, 2.1.5.4, 2.1.5.5, 2.1.5.7, 2.1.5.8

ПК.6.1	Уметь применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов	2.1.1.7, 2.1.1.8, 2.1.2.1, 2.1.2.3, 2.1.2.4, 2.1.2.5, 2.1.3.1, 2.1.4.5, 2.1.4.6, 2.1.4.7, 2.1.4.8, 2.1.4.9, 2.1.5.5, 2.1.5.9
--------	---	--

Промежуточная аттестация УП

Промежуточная аттестация не предусмотрена.

Производственная практика

По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

4.3. Критерии и нормы оценки результатов освоения элементов профессионального модуля

Для каждой дидактической единицы представлены показатели оценивания на «3», «4», «5» в фонде оценочных средств по дисциплине.

Оценка «2» ставится в случае, если обучающийся полностью не выполнил задание, или выполненное задание не соответствует показателям на оценку «3».