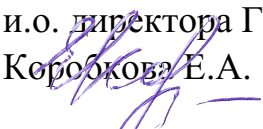


Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»
(ГБПОУИО «ИАТ»)

Рассмотрена
цикловой комиссией
С №11 от 20.04.2020 г.

УТВЕРЖДАЮ
и.о. директора ГБПОУИО «ИАТ»
Коробкова Е.А.

_____ 29.05.2020

ПРОГРАММА
промежуточной аттестации профессионального модуля

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

по специальности 24.02.01 Производство летательных аппаратов
на 2023/2024 учебный год

Иркутск, 2020

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 экзаменуемых 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.

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

Дидактическая единица: 1.6 Порядок и периодичность замены СИЗ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ сборщика-клепальщика
3. Периодичность замены СИЗ сборщика-клепальщика

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.

Дидактическая единица: 1.7 Требования к организации рабочего места при выполнении сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Сформулируйте определение "охрана труда"
2. Опишите опасные и вредные факторы при работе с пневмоинструментом
3. Перечислите средства коллективной защиты

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.

5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
---	---

Дидактическая единица: 1.9 Требования охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

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 помощи.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 2.1 Оценивать пригодность СИЗ по показателям методом визуального осмотра и определять необходимость их применения и замены

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Ответить на вопросы:

1. Каков срок носки специальной одежды клепальщика
2. Укажите состав СИЗ слесаря-сборщика летательных аппаратов
3. Дайте определение понятию "условия труда"

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 2.8 Оценивать пригодность СИЗ по показателям методом визуального осмотра и определять необходимость их замены

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Укажите сроки службы следующих средств индивидуальной защиты: очки защитные, беруши (наушники), виброгасящие перчатки. Укажите причины замены указанных видов СИЗ

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ по одному средству СИЗ
4	Дан правильный ответ по двум видам СИЗ
5	Дан правильный ответ по трем видам СИЗ

Дидактическая единица: 1.2 Основные сведения о конструкции собираемых узлов и агрегатов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

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

2.Сплавы на основе железа.

3.Сплавы на основе алюминия.

4.Определить марку стали по маркировке

5.Определить марку алюминия по маркировке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5

Дидактическая единица: 1.3 Правила пользования простыми средствами измерения и контроля

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.

Дидактическая единица: 1.10 Основные сведения о допусках и посадках, параметрах шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать определения понятиям: допуски, посадки, системы шероховатостей

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

3	Дано правильно определение одного понятия
4	Дано правильно определение двух понятий
5	Дано правильно определение всех понятий

Дидактическая единица: 2.3 Определять параметры шероховатости поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Определить шероховатость представленных образцов (не менее 3-х штук) по шаблону шероховатостей

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Правильно определена шероховатость одного образца из трех
4	Правильно определена шероховатость двух образцов из трех
5	Правильно определена шероховатость всех образцов

Дидактическая единица: 2.6 Применять средства измерения и контроля

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Правильно выполнено более 50% измерений
4	Правильно выполнено более 70% измерений

5	Правильно выполнено более 90% измерений
---	---

Дидактическая единица: 1.3 Правила пользования простыми средствами измерения и контроля

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Выполнить измерение одной из представленных деталей

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Правильно выполнено более 50% измерений
4	Правильно выполнено более 70% измерений
5	Правильно выполнено более 90% измерений

Дидактическая единица: 1.4 Основные сведения о техническом черчении, допусках и посадках, параметрах шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5

Дидактическая единица: 1.10 Основные сведения о допусках и посадках, параметрах шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Определить предельные размеры детали для поля допуска и вид посадки для указанных размеров (выдается не менее 3-х размеров)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определен предельный размер одной детали
4	Определен предельный размер двух деталей
5	Определен предельный размер трех деталей

Дидактическая единица: 1.13 Устройство сверлильных станков и правила работы на них

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Перечислить основные элементы сверлильного станка.
2. Техника безопасности на сверлильном станке.
3. Опасные и вредные факторы при работе на сверлильном станке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3
4	Дан правильный ответ на 2 вопроса из 3
5	Дан правильный ответ на 3 вопроса из 3

Дидактическая единица: 2.7 Оценивать соответствие рабочего места требованиям производственной санитарии

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Подготовить рабочее место для выполнения одной из слесарных операций

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	выполненное задание содержит не более двух грубых ошибок
4	выполненное задание содержит не более одной грубой ошибки
5	правильно выбраны материалы, инструмент для выполнения работ, приспособления, контрольно-измерительные инструменты

Дидактическая единица: 1.1 Технологические процессы сборки и разборки простых узлов и агрегатов летательных аппаратов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.

Дидактическая единица: 2.2 Читать конструкторскую и технологическую документацию деталей и несложных сборочных единиц

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Подобрать сборочную оснастку и инструмент в соответствии с требованиями тех. документации на сборку узла. Выполнить сборку узла.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации

Дидактическая единица: 2.9 Выполнять основные слесарные операции по обработке металлов: резка ножовкой; опиловка; обработка наждачным полотном; удаление задигов и забоин; сверление отверстий; зачистка заусенцев; притупление острых кромок

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Продемонстрировать выполнение обработки одной из детали на выбор преподавателя

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с нарушением требований нормативно-технической документации
4	работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена без нарушений требований нормативно-технической документации

Дидактическая единица: 2.10 Сверлить отверстия по шаблону в элементах каркаса, с выводом отверстий на обшивку

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Выполнить операции сверления деталей пакета в соответствии требований чертежа

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с нарушением требований нормативно-технической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена без нарушений требований нормативно-технической документации

Дидактическая единица: 2.4 Оценивать исправность слесарных инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Определить неисправность предложенного слесарного инструмента (не менее 5 штук на выбор преподавателя)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Правильно определена пригодность для выполнения работ 3 предложенных инструментов
4	Правильно определена пригодность для выполнения работ 4 предложенных инструментов
5	Правильно определена пригодность для выполнения работ всех предложенных инструментов

Дидактическая единица: 1.1 Технологические процессы сборки и разборки простых узлов и агрегатов летательных аппаратов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Перечислить виды сборочных технологических процессов.
2. Перечислить типы стапелей.
3. Перечислить основные элементы стапеля.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан полный правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны полные правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны полные правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.8 Правила работы простым механизированным инструментом, оборудованием, оснасткой

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Инструмент для выполнения слесарно-сборочных операций (ручной и ручной пневматический)
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 т.д.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.12 Правила работы с пневматическим и электрическим инструментом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. правила техники безопасности при работе пневматическим инструментом
2. правила электро бозопасности при работе электроинструментом
3. перечислить пневмоинструмент, используемый для выполнения слесарных и слесарно-сборочных работ сборщиком-клепальщиком

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан полный правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны полные правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны полные правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 2.11 Выполнять демонтаж узлов и агрегатов легких летательных аппаратов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Выполнить демонтаж узла (выдается индивидуально)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с нарушением требований нормативно-технической документации
4	Работа выполненс с исправимым браком
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями нормативно-технической документации

Дидактическая единица: 2.12 Выполнять разборку узлов и агрегатов легких

летательных аппаратов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Разобрать предложенный узел (выдается индивидуально)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с нарушением требований нормативно-технической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями нормативно-технической документации

Дидактическая единица: 1.2 Основные сведения о конструкции собираемых узлов и агрегатов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.17 Назначение и правила пользования простым механизированным оборудованием и оснасткой

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Перечислить правила пользования простым механизированным инструментом
2. Перечислить требования по подготовке инструмента к работе
3. Выполнить проверку работоспособности предложенного инструмента

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.15 Технологические процессы разборки простых узлов и агрегатов летательных аппаратов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы

1. Перечислить виды стопорения болтов (винтов) и гаек
2. Перечислить последовательность операций по разборке предложенного узла
3. Перечислить инструмент, необходимый для выполнения работы

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.16 Основные сведения о конструкции разбираемых узлов и агрегатов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Перечислить основные элементы предложенного узла
2. Определить конструкционные материалы предложенного узла
3. Определить назначение предложенного узла

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.18 Правила пользования грузоподъемными механизмами

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Перечислить правила пользования грузо-подъемными механизмами

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	перечислено не менее 50% требований
4	перечислено не менее 70 % требований
5	перечислены все требования

Дидактическая единица: 1.5 Виды и причины брака при выполнении слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

1. Виды брака при выполнении слесарных операций.

2. Виды брака при клепке.
3. Способы исправления брака.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы.

Дидактическая единица: 1.11 Правила и последовательность проведения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

- 1.Перечислить требования правил техники безопасности при выполнении слесарных работ.
- 2.Определить последовательность выполнения слесарных работ по изготовлению предложенной детали.
- 3.Перечислить инструмент, необходимый для изготовления предложенной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 1.14 Основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

1. Дать определения слесарных операций (не менее 10): Резка, Рубка, Опиливание,

Пригонка, Припасовка, Сверление, Расверливание, Зенкерование, Развертывание, Зенкование, Гибка, Рихтовка, Нарезание резьбы, Цекование, Шабрение.

2. Инструмент для выполнения классных отверстий (перечислить и дать определение).

3. Классификация напильников: по форме (плоский, круглый, квадратный, плосковыпуклый ...) и по величине зуба (бархатный, личной, драчевый)

4. Инструмент для резки металла (перечислить и дать определение).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 5.
4	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.
5	Даны правильные ответы на все вопросы

Дидактическая единица: 2.6 Применять средства измерения и контроля

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Произвести стыковку двух узлов в сборочном приспособлении с помощью контрольных приспособлений.

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

Дидактическая единица: 2.5 Применять слесарный инструмент для выполнения слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

- ПК.4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов
 ПК.4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
 ПК.4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Задание №1

Выполнить отверстия в пакете под заклепки определенного диаметра согласно нормативно-технической документации. Проконтролировать соответствие работ требованиям чертежа и технологического процесса.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации

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

№	ПК	Вид практического задания
1	Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов	Сборка узла (агрегата)
		Предварительная сборка узла, крепление узла на технологические болты
		установить на изделие узел (агрегат) без нивелировки
		предварительная сборка и клепка узла в стапеле или сборочном приспособлении
2	Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов	Подгонка деталей пакета. Выполнение высокоточных отверстий, выполнение внутренней резьбы.
		выполнение болтовых соединений
		выполнить контровку (стопорение) в соответствии с технологической документацией

3	Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов	Выполнение демонтажа и разборки узла летательного аппарата
---	---	--

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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

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

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Вид практического задания: Сборка узла (агрегата)

Практическое задание:

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

Необходимое оборудование: Верстак, клепальный молоток ударного действия, дрель реверсивная пневматическая, пневматический заклепочник, пневматический резьбовой заклепочник, 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
Предварительное 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
Предварительное 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 технологической документации	5
соответствие шероховатости отверстий требованиям технологической 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 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	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.

<p>ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.</p>	<p>Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику</p>
<p>ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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</p>

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

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

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

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

Необходимое оборудование: Компьютер в сборе для верстака, верстак (сборочная оснастка), комплект сборочного инструмента, динамометрический ключ, клепальный молоток ударного действия, дрель реверсивная пневмотическая, пневматический заклепочник, контрольно-измерительный инструмент для контроля выполнения отверстий, клепки.

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 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	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 для совершенствования профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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.

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

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

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

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, комплект контрольного инструмента, комплект монтажного инструмента

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
пределение годности изделия	15
проверка взаимодействия 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 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	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 для совершенствования профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

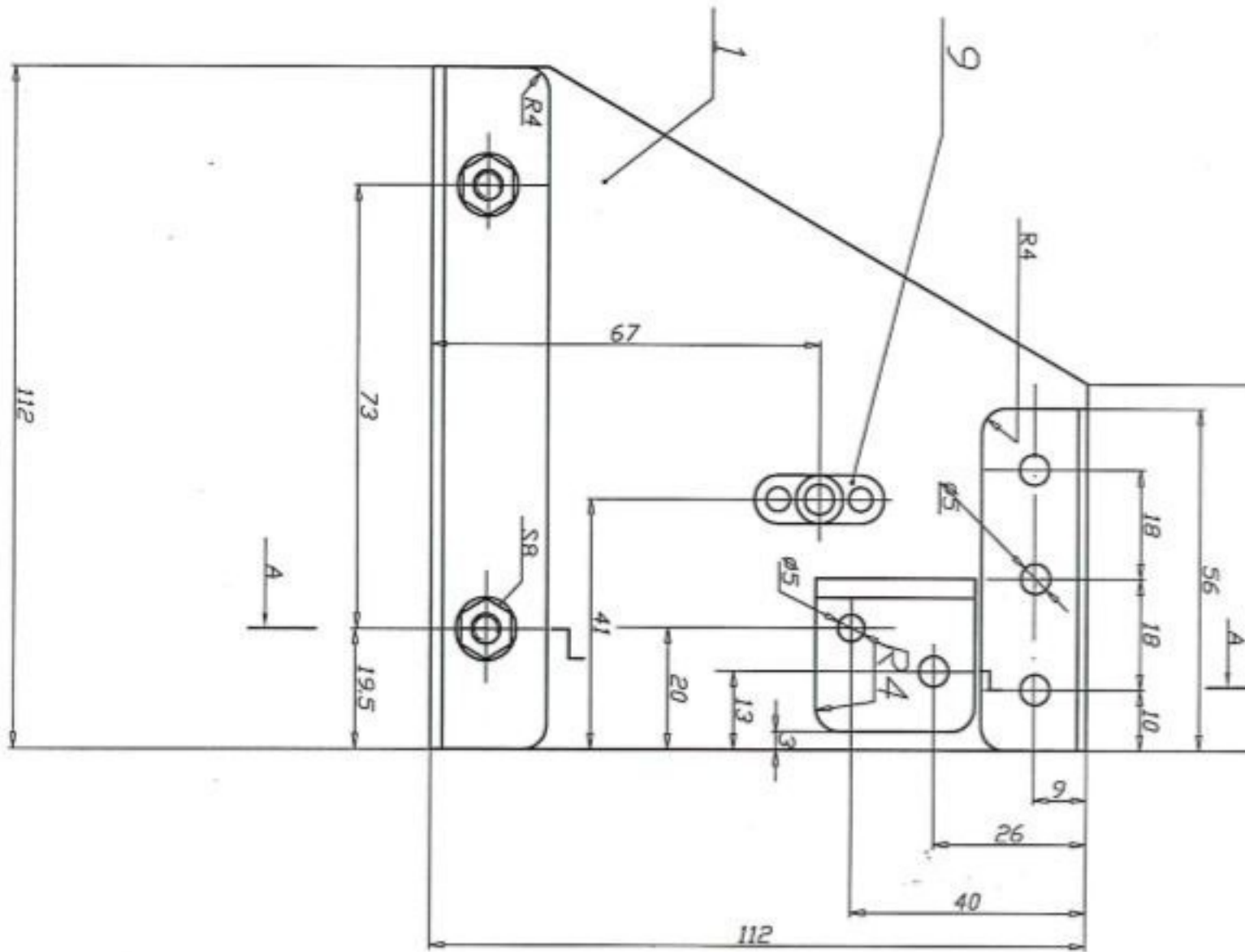
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.1 Сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

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, верстак, клепальный молоток ударного действия, дрель реверсивная пневмотическая, пневматический заклепочник, пневматический резьбовой заклепочник, , 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
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 клёпку	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	10
надежность фиксации	5
соответствие крепления требованиям технологической документации	5
выполнить контровку	20
контровочные приспособления соответствуют требованиям технологического процесса	10
последовательность выполнения контровки соответствует	10
Произвести клёпку	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 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	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 для совершенствования профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

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

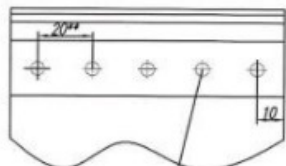
Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

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.

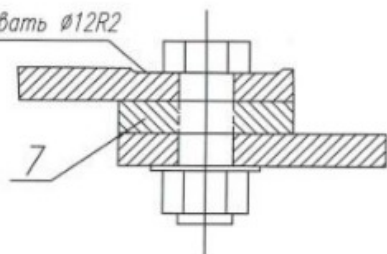
Bug A



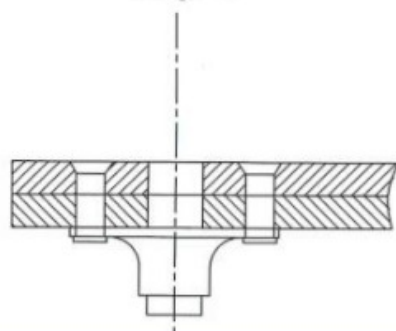
-9Ан.Окс.ОСТ1 34087-80

Bug E

Цековать $\varnothing 12R2$



Bug Φ



Необходимое оборудование: Верстак, клепальный молоток ударного действия, дрель реверсивная пневматическая, пневматический заклепочник, пневматический резьбовой заклепочник, 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
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
о соответствие размеров отверстий требованиям технологической документации	8
о перпендикулярность отверстий	8

о соответствие шероховатости отверстий требованиям технологической документации	6
о соответствие соединения деталей пакета требованиям технологической документации	4
о 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 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	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 для совершенствования профессиональной деятельности.	Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, 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.

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

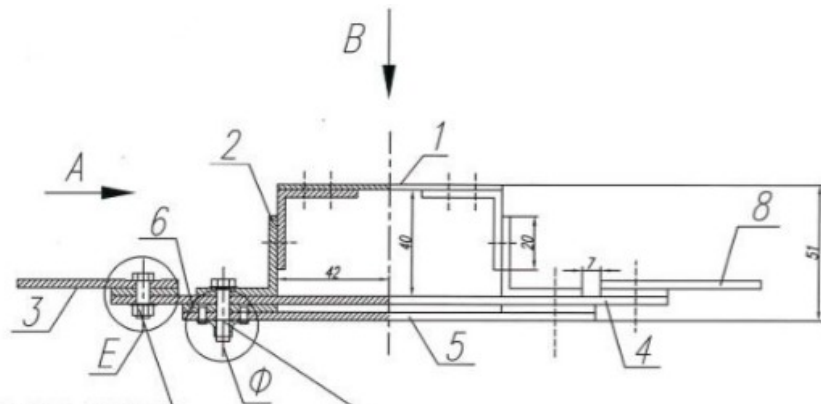
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Вид практического задания: выполнение болтовых соединений

Практическое задание:

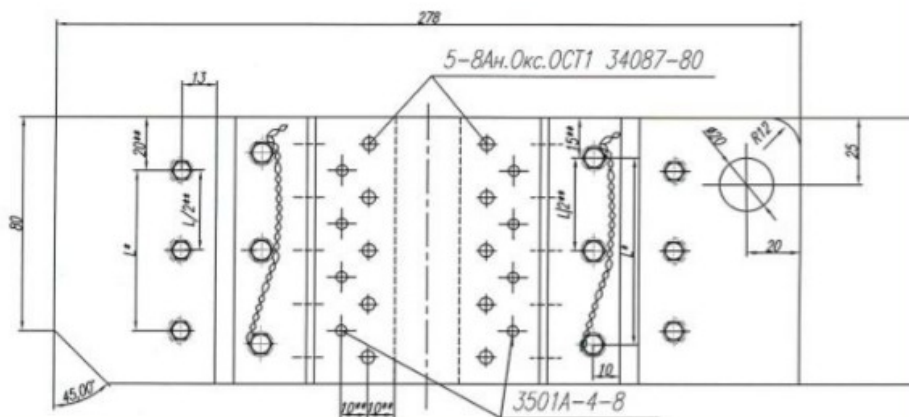
Выполнить входной контроль деталей, выбрать инструмент в соответствии с технологическими требованиями, выполнить болтовые соединения, выполнить контроль



5-16Kg.OCT1 31103-80
 5-Kg.OCT1 33017-80
 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



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 документаци	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

<p>ОК.2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p>	<p>Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство</p>
<p>ОК.3 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.</p>	<p>Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий</p>
<p>ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ</p>
<p>ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.</p>	<p>Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.</p>
<p>ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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</p>

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

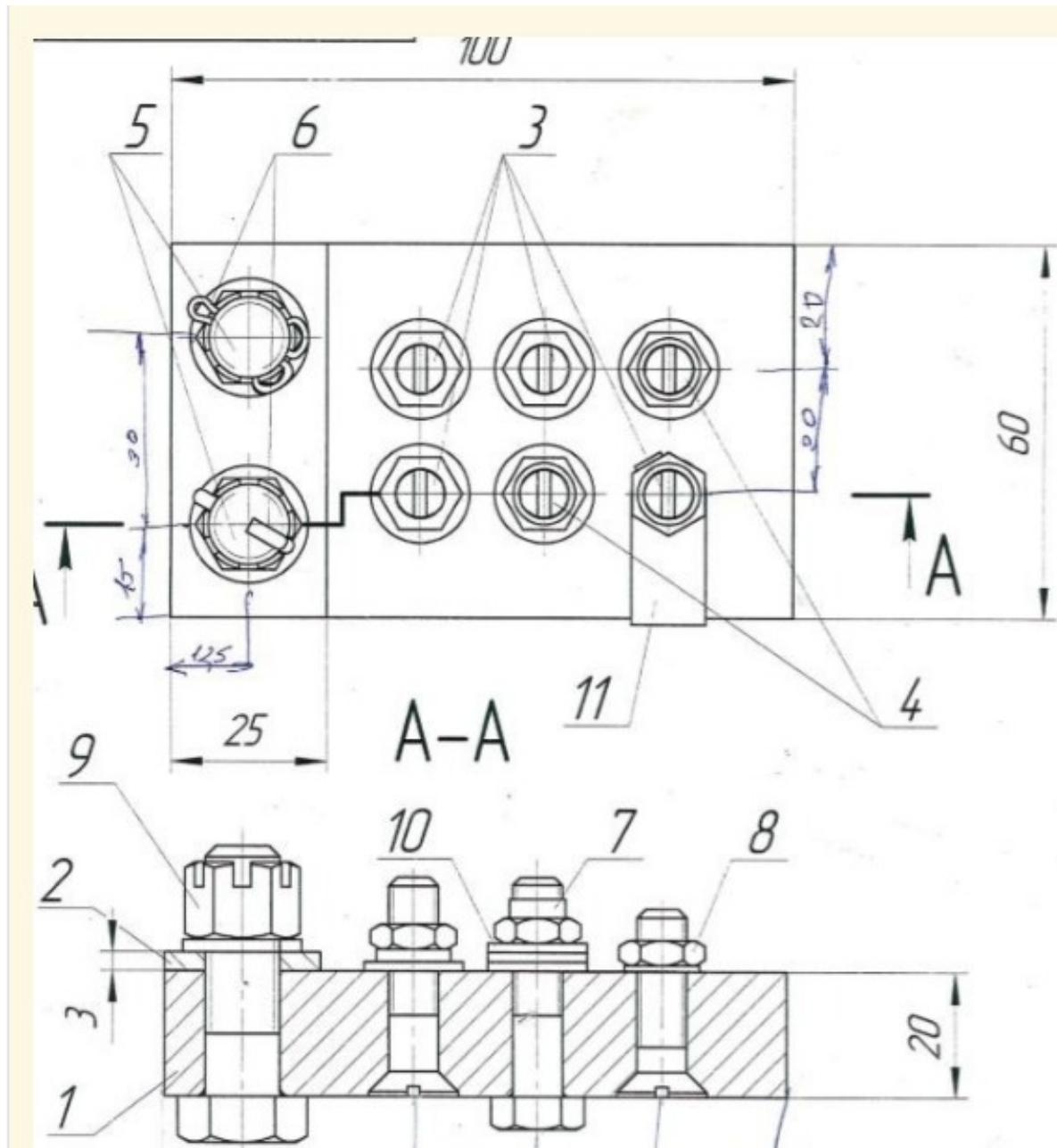
Профессиональный модуль: ПМ.04 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов"

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

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

Практическое задание:

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



Необходимое оборудование: сборочное приспособление, комплект инструмента для выполнения контровки, комплект контрольного 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

<p>ОК.3 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.</p>	<p>Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий</p>
<p>ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ</p>
<p>ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.</p>	<p>Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику</p>
<p>ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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</p>

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности.</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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.</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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 № 8

Дата проведения: _____

Время начала выполнения задания: _____

Время, отведенное на выполнение задания: 40 минут

Специальность: 24.02.01 Производство летательных аппаратов

Курс: 4

Группа: С-20-1, С-20-2

Ф.И.О. обучающегося: _____

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

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК4.3 Демонтаж и разборка узлов и агрегатов летательных аппаратов

Вид практического задания: Выполнение демонтажа и разборки узла летательного аппарата

Практическое задание:

Опишите технологический процесс демонтажа (разборки) предложенного узла. Подберите инструмент и оснастку для выполнения работ.

Необходимое оборудование: компьютер для верстака, технологический процесс на выполнение работ по демонтажу (разборке) узла

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Описание технологического процесс демонтажа (разборки) узла	20		
Подбор инструмента и оснастки для выполнения работ по демонтажу (разборке) узла	20		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Описание технологического процесс демонтажа (разборки) узла	50
Перечислены все необходимые операции по демонтажу (разборке) узла в соответствии с технологическим процессом	25
Соблюдена последовательность выполнения операций по демонтажу (разборке) узла	25
Подбор инструмента и оснастки для выполнения работ по демонтажу (разборке) узла	50
Для каждой операции выбран инструмент в соответствии с технологическим процессом	25
Для каждой операции выбрана оснастка (приспособление) в соответствии с технологическим процессом	25
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

<p>ОК.3 Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.</p>	<p>Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий</p>
<p>ОК.4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>Определите вид клепки, необходимый для соединения деталей (детали выдаются преподавателем), подберите инструмент для выполнения работ</p>
<p>ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.</p>	<p>Выберите инструмент для выполнения клепки с односторонним подходом по электронному справочнику.</p>
<p>ОК.6 Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Дана ситуационная задача: При освоении новой единицы производства создается 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</p>

<p>ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>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 устроиться, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>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 высокооплачиваемую 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</p>

ОК.9 Быть готовым к смене 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.

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
				ПК 4.1		ПК 4.2		ПК 4.3												
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 _____

**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	УП	ПП	ПК4.1	ПК4.2	ПК4.3	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)

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: _____