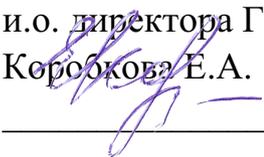


**Министерство образования Иркутской области**  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»  
(ГБПОУИО «ИАТ»)

Рассмотрена  
цикловой комиссией  
ТМ, ТМП №15 от 18.05.2020 г.

УТВЕРЖДАЮ  
и.о. директора ГБПОУИО «ИАТ»  
Коробкова Е.А.  
  
\_\_\_\_\_ 29.05.2020

**ПРОГРАММА**  
**промежуточной аттестации профессионального модуля**

ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик  
по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства  
на **2023/2024 учебный год**

**Иркутск, 2020**

## Пояснительная записка

Квалификационный экзамен (далее - экзамен) является итоговой формой контроля по профессиональному модулю ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик и проверяет готовность обучающегося к выполнению указанного основного вида 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.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик**

**Дидактическая единица:** 1.21 состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных и универсальных токарных станков

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Дать формально- логический ответ на вопрос и продемонстрировать порядок обслуживания металлорежущих станков.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм обслуживания станка: 1. Произвести визуальный осмотр станка. 2. Проверить заземление. 3. Положить решетку. 4. Проверить исправность пусковой коробки (2-3 раза включить и выключить станок). 5. Убрать все лишнее со станка. 6. Проверить уровень масла в коробке скоростей станка и коробке подач; при необходимости долить масло. 7. Произвести смазку подвижных соединений станка используя систему смазки станка или промасленную ветошь. 8. Установить необходимую фрезу (на минимальных оборотах), а затем установить необходимые режимы резания на фрезерных станках, или установить и настроить необходимые резцы и установить режимы резания на токарных станках.
4	Небольшие нарушения алгоритма обслуживания станка.
3	Нарушения алгоритма обслуживания станка с утерей нескольких этапов.

**Дидактическая единица:** 1.22 состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика и токаря

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Дать формально- логическое определение особенностей установки и настройки приспособлений на станке (фрезерном или токарном).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дано формально- логическое определение особенностей установки и настройки приспособлений на станке.
4	Дано неполное определение особенностей установки и настройки основных приспособлений на станке.
3	Дано неточное определение особенностей установки, настройки и назначения приспособлений на станке.

**Дидактическая единица:** 1.23 требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении фрезерных и токарных работ

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Перечислить критерии инструкций по Охране Труда при работе в мастерских, для допуска к работе на станках, виды инструктажей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены критерии инструкций по Охране Труда при работе в мастерских, для допуска к работе на станках и виды

	инструктажей.
4	Приведены основные критерии инструкций по Охране Труда при работе в мастерских, для допуска к работе на станках и не раскрыты виды инструктажей.
3	Приведена часть критериев инструкций по Охране Труда при работе в мастерских и не приведены виды инструктажей.

**Дидактическая единица:** 1.25 виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных и универсальных токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Приведите алгоритм действий в чрезвычайных ситуациях:

- При пожаре в мастерской;
- При пожаре и задымлении в коридоре;
- При возгорании в здании;
- При землетрясении;
- При наводнении.

<b>Оценка</b>	<b>Показатели оценки</b>
5	Приведен алгоритм действий при 4-5 чрезвычайных ситуациях.
4	Приведен алгоритм действий при 3-4 чрезвычайных ситуациях с незначительными отклонениями алгоритма.
3	Приведен алгоритм действий при пожаре в мастерской, при пожаре и задымлении в коридоре, при возгорании в здании с отклонениями или неточностями.

**Дидактическая единица:** 2.15 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных и универсальных токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Отработать алгоритм действий в нестандартных ситуациях при проведении занятий в учебных мастерских.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	1. Действия при загорании проводки или масла и задымлении в мастерской. 2. Действия при задымлении в коридоре. 3. Действия при возгорании в коридоре или соседних помещениях. 4. Действия при землетресении. 5. Действия при оказании неотложной медицинской помощи
4	Даны неполные ответы на 2 вопроса из 5.
3	Даны неполные ответы на 4 вопроса из 5.

**Дидактическая единица:** 1.32 устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости и определите годность деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

**Дидактическая единица:** 1.33 приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### **Задание №1**

Произведите подбор необходимых приспособлений и измерительных приборов для определения годности изделия или детали при выполнении зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно произведен подбор необходимых приспособлений и измерительных приборов для определения годности и верно определена степень годности.
4	Правильно произведен подбор необходимых приспособлений и измерительных приборов для определения годности и неверно определена степень годности.
3	Неправильно произведен подбор необходимых приспособлений и измерительных приборов, но верно определена степень годности.

**Дидактическая единица:** 2.18 выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Дайте формально-логическое определение шероховатости и методов контроля.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Верно дано определение шероховатости, инструментов и методов контроля.
4	Верно дано определение шероховатости и методов контроля, но не приведены инструменты контроля.
3	Верно дано определение шероховатости и один из методов контроля.

**Дидактическая единица:** 2.19 определять шероховатость обработанных поверхностей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Произведите подбор инструмента или приборов определения шероховатости и определите шероховатость готового изделия.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен правильно и верно определена шероховатость готового изделия.

4	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен неправильно, но верно определена шероховатость готового изделия.
3	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен правильно, но неверно определена шероховатость готового изделия.

**Дидактическая единица:** 1.6 устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и универсальных токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Дайте формально- логическое определение приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках (делительная головка, поворотный стол, тиски, люнет, 3 КСП ...).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Даны формально-логические определения основных приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках и способах их применения, установки и настройки.
4	Даны неполные определения основных приспособлений для закрепления заготовок.
3	Даны неверные определения нескольких приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках.

**Дидактическая единица:** 1.10 приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных и токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Приведите порядок, приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных и токарных станках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведен правильный порядок, приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных и токарных станках.
4	Приведен правильный порядок, приемы и правила установки режущих инструментов на фрезерных или токарных станках.
3	Приведен неполный порядок, или не все особенности приемов и правил установки режущих инструментов на фрезерных или токарных станках.

**Дидактическая единица:** 2.2 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Дайте формально-логическое определение приспособлений для закрепления заготовок.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Даны формальные ответы на 6 вопросов из 6. 1. Делительная головка- приспособление фрезерного станка для получения кратных элементов, пазов, зубчатых колес ..., (бывает

	<p>непосредственного деления, простого деления, дифференциального деления, универсальные ...) .</p> <p>2. Поворотный стол- приспособление для получения круглых элементов, сопряжений и карманов сложной формы на вертикально-фрезерном станке.</p> <p>3. Поворотные тиски- приспособление для получения плоских поверхностей и карманов деталей небольших размеров на всех типах фрезерных станков.</p> <p>4. Прихваты- приспособления для закрепления заготовок непосредственно на рабочем столе фрезерных станка.</p> <p>5. Задняя бабка- приспособления для закрепления сверл и других инструментов или поддержания среднетолстых деталей на токарных станках.</p> <p>6. Люнет- приспособление для поддержания осесимметричных деталей на токарных станках.</p>
4	Даны формальные ответы на 4 вопроса из 6.
3	Даны формальные ответы на 3 вопроса из 6.

**Дидактическая единица:** 2.3 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Дайте формально- логическую классификацию инструментальных материалов и особенности выбора материала инструмента от материала заготовки

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Представлено формальное определение материалов: Инструментальные материалы- это материалы из которых можно изготавливать режущие инструменты. Инструментальные материалы должны обладать следующими свойствами: высокая прочность, высокая твердость, износостойкость, теплостойкость

	<p>и др. Бывают:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• стали инструментальные углеродистые ( У8, У8А,...,У12А ),</li> <li>• стали инструментальные низколегированные ( ХВГ... ),</li> <li>• стали инструментальные быстрорежущие ( Р6М5Ф4,... ),</li> <li>• твердосплавы ( ВК8, Т5К6,... ),</li> <li>• минералокерамика,</li> <li>• эльбор,</li> <li>• алмаз.</li> </ul> <p>Для обработки алюминиевых сплавов и сталей с коркой используют быстрорежущие стали т.к. они имеют высокую стойкость и ударную вязкость; Для обработки древесины используют углеродистые инструментальные, или низколегированные инструментальные т.к. их можно затачивать " на острый угол"; Для обработки твердых сталей и титана используют твердосплавы....</p>
4	Дано неполное определение инструментальных материалов или классификации инструментальных материалов
3	Не дано определение инструментальных материалов и классификации инструментальных материалов, или соответствие инструментальных и обрабатываемых материалов.

**Дидактическая единица:** 2.5 производить настройку горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и токарных станков в соответствии с технологической картой для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 - 14 квалитетам

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Произведите настройку вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена по правилам и подобраны необходимые инструменты.
4	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена и подобраны необходимые инструменты при незначительных замечаниях.
3	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена и подобраны необходимые инструменты под руководством преподавателя или присмотром однокурсника.

**Дидактическая единица:** 1.9 конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и универсальных токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### **Задание №1**

Дайте формально-логическое определение понятиям: станок, классификация станков, режущие инструменты группы токарных или фрезерных станков, углы заточки резцов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дано определение понятиям: станок, классификация станков,

	режущие инструменты группы токарных или фрезерных станков, углы заточки резцов с необходимыми пояснениями.
4	Дано определение понятиям: станок, классификация станков, режущие инструменты группы токарных или фрезерных станков.
3	Даны неполные определение понятиям: станок, классификация станков, режущие инструменты группы токарных или фрезерных станков, .

**Дидактическая единица:** 1.13 устройство и правила использования горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и универсальных токарных станков

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Дайте формально-логическое определение понятиям: станок, классификация станков, инструменты для получения круглых отверстий на токарных и сверлильных станках, особенности заточки сверл.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дано определение понятиям: станок, классификация станков, инструменты для получения круглых отверстий на токарных и сверлильных станках, приведены особенности заточки сверл в зависимости от обрабатываемого материала.
4	Дано определение понятиям: станок, классификация станков, инструменты для получения круглых отверстий на токарных и сверлильных станках.
3	Дано определение понятиям: станок, классификация станков, сверло.

**Дидактическая единица:** 1.14 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и универсальных токарных станков

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Приведите порядок расчетов режимов резания с использованием таблиц, приемов наладки, подналадки и управления станками.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведен порядок расчетов режимов резания с использованием таблиц, приемов наладки, подналадки и управления станками с необходимыми пояснениями.
4	Приведен порядок расчетов режимов резания с использованием таблиц, приемов настройки и управления станками.
3	Приведен порядок расчетов оборотов станка с использованием таблиц, приемов настройки станка на один вид обработки.

**Дидактическая единица:** 1.16 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными и универсальных токарных станками

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Расчитайте режимы резания, подберите инструменты с обоснованием выбора и выполните наладку фрезерного станка для обработки чугуна.

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

5	Расчет режимов резания, подбор инструмента с обоснованием выбора и выполнение наладки фрезерного станка для обработки чугуна выполнены правильно и с необходимыми пояснениями.
4	Расчет режимов резания, подбор инструмента с обоснованием выбора и выполнение наладки фрезерного станка для обработки чугуна выполнены правильно и с небольшими недочетами.
3	Подбор инструмента и выполнение наладки фрезерного станка для обработки чугуна выполнены под руководством преподавателя или однокурсника.

**Дидактическая единица:** 1.28 способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей фрезерованных и токарных деталей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно, заявка оформлена правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

**Дидактическая единица:** 1.7 установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Дайте формально-логическое описание порядка получения и хранения заготовок и инструментов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дано описание порядка получения и хранения заготовок и инструментов, правила заполнения заявок на основе положений кодификатора инструмента и марочника материалов..
4	Дано описание порядка получения и хранения заготовок и инструментов, общие правила заполнения заявок.
3	Дано неполное описание порядка получения и хранения заготовок и инструментов, общие правила заполнения заявок.

**Дидактическая единица:** 1.19 основные виды брака при фрезеровании и точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Дайте характеристику видов брака при точении или фрезеровании и способах его предупреждения.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Характеристика видов брака представлена в полном объеме и указаны способы его предупреждения.
4	Характеристика видов брака представлена не в полном объеме, но указаны способы его предупреждения.
3	Характеристика видов брака представлена не в полном объеме и не указаны способы его предупреждения.

**Дидактическая единица:** 2.6 устанавливать и закреплять заготовки без выверки

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Произведите подбор и заточку инструмента, необходимого для выполнения зачетной работы №1, произведите установку инструмента на станок и выставление режимов резания.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведен подбор и заточка инструмента, установка инструментов на станок и выставлены режимы резания.
4	Произведен подбор и установка инструментов на станок и выставлены режимы резания, но заточка инструмента проведена под руководством преподавателя.
3	Произведен подбор и заточка инструмента, установка инструментов на станок и выставлены режимы резания под руководством преподавателя.

**Дидактическая единица:** 2.7 выполнять фрезерную и токарную обработку на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных и универсальных токарных станках поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

ПК.6.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

**Задание №1**

Произведите выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом и установите на токарно-винторезный станок или подберите и установите необходимый инструмент на фрезерный станок.

<b>Оценка</b>	<b>Показатели оценки</b>
5	Выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно.
4	Выбор необходимого инструмента и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно, но заточка резцов или сверл произведена неправильно.
3	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена и подобраны необходимые инструменты под руководством преподавателя или присмотром однокурсника.

**Дидактическая единица:** 2.12 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных и токарных станков

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Выполните необходимые действия по подготовке рабочего места и станка к работе в соответствии с обрабатываемым материалом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые действия по подготовке рабочего места и станка к работе в соответствии с обрабатываемым материалом выполнены в соответствии нормативами.
4	Необходимые действия по подготовке рабочего места и станка к работе в соответствии с обрабатываемым материалом выполнены с небольшими отклонениями.
3	Действия по подготовке рабочего места и станка к работе в соответствии с обрабатываемым материалом выполнены под руководством преподавателя.

**Дидактическая единица:** 1.17 способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных и универсальных токарных станках

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки

определенных деталей или выполнения отдельных операций

ПК.6.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

### Задание №1

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу, проверьте работу станка на холостом ходу.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы обнулены.
4	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы не обнулены.
3	Расчет режимов резания проведен неправильно, обороты и подача установлены, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы обнулены.

**Дидактическая единица:** 1.20 порядок проверки исправности и работоспособности горизонтальных и вертикальных фрезерных и универсальных токарных станков

### **Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

### Задание №1

Произведите подготовку станка к работе, установите необходимое оборудование, приспособления и инструменты.

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

5	Подготовка станка к работе выполнена с соблюдением алгоритма, необходимое оборудование, приспособления и инструменты установлены и выверены.
4	Подготовка станка к работе выполнена с соблюдением алгоритма, необходимое оборудование, приспособления и инструменты установлены без выверки.
3	Подготовка станка к работе выполнена с нарушением алгоритма, без угрозы жизни и здоровью, необходимое оборудование, приспособления и инструменты установлены без выверки.

**Дидактическая единица:** 2.4 определять степень износа режущих инструментов

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Произведите определение степени износа режущих кромок инструмента, используя справочную литературу (Приложение 16-20 справочника Гузеева).

<b>Оценка</b>	<b>Показатели оценки</b>
5	Определение степени износа режущих кромок инструмента с использованием справочной литературы проведено правильно и самостоятельно.
4	Определение степени износа режущих кромок инструмента с использованием справочной литературы проведено правильно, но выбраны неудачные инструменты.
3	Определение степени износа режущих кромок инструмента с использованием справочной литературы проведено правильно под руководством преподавателя, или с помощью однокурсника.

**Дидактическая единица:** 2.10 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

ПК.6.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

**Задание №1**

Произведите заточку сверл в соответствии с обрабатываемым материалом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

**Дидактическая единица:** 2.11 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Произведите обработку зачетной работы №1 с необходимой шероховатостью и

ТОЧНОСТЬЮ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обработку зачетной работы №1 произведена с необходимой шероховатостью и точностью.
4	Обработку зачетной работы №1 произведена с необходимой точностью и незначительными отклонениями по шероховатости.
3	Обработку зачетной работы №1 произведена с необходимой точностью "классных" размеров и незначительными отклонениями по шероховатости и точности .

**Дидактическая единица:** 1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Произведите подбор необходимых инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения зачетной работы, рассчитайте режимы резания и произведите подготовку и наладку станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведен подбор необходимых инструментов и приспособлений, для выполнения зачетно-комплексной работы, правильно рассчитаны режимы резания и произведена подготовка и наладка станка.
4	Произведен подбор необходимых инструментов и приспособлений, для выполнения зачетно-комплексной работы, произведена подготовка и наладка станка по заданным режимам резания.

3	Произведен подбор необходимых инструментов и приспособлений, для выполнения зачетно-комплексной работы, произведена подготовка и наладка станка под руководством преподавателя.
---	---

**Дидактическая единица:** 1.12 критерии износа режущих инструментов

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Произведите подбор необходимых инструментов с учетом износа и стойкости инструмента для выполнения зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подбор необходимых инструментов с учетом износа и стойкости инструмента для выполнения зачетно-комплексной работы проведен правильно.
4	Подбор необходимых инструментов с учетом износа и стойкости инструмента для выполнения зачетно-комплексной работы проведен правильно, после консультации с преподавателем.
3	Подбор необходимых инструментов, для выполнения зачетно-комплексной работы проведен под контролем преподавателя.

**Дидактическая единица:** 1.15 правила и приемы установки и закрепления заготовок без выверки

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### Задание №1

Произведите подбор необходимых приспособлений для выполнения зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно произведен подбор необходимых приспособлений для выполнения зачетно-комплексной работы.
4	Правильно произведен подбор необходимых приспособлений для выполнения зачетно-комплексной работы , после консультации с преподавателем.
3	Подбор необходимых приспособлений и установка и выверка их на станке лрведены под контролем преподавателя.

**Дидактическая единица:** 1.30 способы определения шероховатости поверхностей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### Задание №1

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости и определите годность деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

**Дидактическая единица:** 1.31 установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### **Задание №1**

Произведите подбор необходимых контрольных приспособлений и измерительных приборов, для выполнения зачетной работы.

<b>Оценка</b>	<b>Показатели оценки</b>
5	Правильно произведен подбор необходимых контрольных приспособлений и измерительных приборов, необходимых при выполнении зачетно-комплексной работы.
4	Произведен неудачный подбор контрольных приспособлений, разметочных и измерительных приборов, необходимых при выполнении зачетно-комплексной работы.
3	1. Произведен неверный подбор контрольных приспособлений, разметочных и измерительных приборов, могущий привести к браку при выполнении зачетно-комплексной работы.

**Дидактическая единица:** 1.18 назначение и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей, применяемых при фрезеровании и точении

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на

универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

### Задание №1

Приведите понятие классификации СОТС, видов и свойства СОЖ, принципов выбора СОЖ при обработке различных материалов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведено в полном объеме понятие классификации СОТС, видов и свойства СОЖ, принципов выбора СОЖ при обработке различных материалов.
4	Приведено понятие классификации СОТС, видов и свойства СОЖ, принципов выбора СОЖ при обработке различных материалов с незначительными ошибками.
3	Приведено общее понятие классификации СОТС, видов и свойства СОЖ.

**Дидактическая единица:** 2.8 выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании и токарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### Задание №1

Произведите контроль размеров и углов готового изделия.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведен контроль размеров и углов готового изделия, определены виды и причины брака и указаны способы его устранения.
4	Произведен контроль размеров и углов готового изделия, определены виды и причины брака без указания способов его устранения.
3	Произведен контроль размеров и углов готового изделия, без определения видов и причин брака и без указания способов его устранения.

**Дидактическая единица:** 2.9 применять смазочно-охлаждающие жидкости

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

**Задание №1**

Произведите изготовление зачетно-комплексной работы с использованием СОЖ, или ознакомлением с принципом работы БУФО.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Изготовление зачетно-комплексной работы с использованием СОЖ, проведено с достаточным качеством. Проведено ознакомление с принципом работы БУФО и сделаны необходимые выводы.
4	Изготовление зачетно-комплексной работы с использованием СОЖ, проведено с достаточным качеством.
3	Изготовление зачетно-комплексной работы с использованием СОЖ, проведено с исправимым браком.

**Дидактическая единица:** 2.13 выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных и универсальных токарных станков

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

ПК.6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

## Задание №1

Произведите подготовку и обслуживание станка при изготовлении зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведена подготовка и обслуживание станка для изготовления зачетно-комплексной работы, выбран и установлен необходимый инструмент, рассчитаны и установлены необходимые режимы резания.
4	Произведена подготовка и обслуживание станка для изготовления зачетно-комплексной работы, выбран и установлен необходимый инструмент.
3	Произведена подготовка и обслуживание станка для изготовления зачетно-комплексной работы, выбран необходимый инструмент, без расчетов режимов резания.

**Дидактическая единица:** 2.14 выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика и токаря

### **Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

ПК.6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

## Задание №1

Выполните техническое обслуживание технологической оснастки, (настройки и выверки положения и обнуления лимбов) размещенной на рабочем месте фрезеровщика или токаря.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла) и обнуление лимбов выполнены правильно.
4	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла), выполнены правильно, без

	обнуления лимбов.
3	Установка, настройка без выверки положения, смазка (при необходимости доливка масла) и без обнуления лимбов выполнены правильно.

**Дидактическая единица:** 1.24 опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Перечислить правила пожарной и электробезопасности.
2. Привести классификацию опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Рассказать правила оказания первой доврачебной помощи.
4. Перечислить правила производственной санитарии.
5. Перечислить правила техники безопасности.

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

**Дидактическая единица:** 1.1 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

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

**Дидактическая единица:** 1.2 правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

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

**Дидактическая единица:** 2.16 выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с

точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Описать устройство микрометра.
2. Перечислить безшкальные одномерные инструменты.
3. Выполнить контроль отверстий.
4. Перечислить виды контроля.
5. Выполнить контроль линейных размеров.

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

**Дидактическая единица:** 1.3 система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

### Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### Задание №1

Точность обработки деталей. Квалитеты и их применение. Определить посадку в соединении Ф30 Н7/js6. (Один из вариантов формулировки задания)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан полный ответ на все вопросы. Допускается 1-2 недочета.
4	Даны полные ответы на вопросы. Допускается 1 ошибка и 1-2 недочета.
3	Даны неполные ответы на вопросы.

**Дидактическая единица:** 1.26 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

### Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

### Задание №1

1. Шероховатость поверхностей, чем характеризуется и как контролируется. (Один из вариантов формулировки задания)

2. Микрометрические инструменты и их применение. Микрометры гладкие для наружных измерений. (Один из вариантов формулировки задания)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан полный ответ на все вопросы. Допускается 1-2 недочета.
4	Даны полные ответы на вопросы. Допускается 1 ошибка и 1-2 недочета.
3	Даны неполные ответы на вопросы.

**Дидактическая единица:** 1.27 виды и области применения контрольно-измерительных приборов

### Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

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

**Дидактическая единица:** 1.29 устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**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>
5	Правильно выполнено более 90% измерений
4	Правильно выполнено более 70% измерений
3	Правильно выполнено более 50% измерений

**Дидактическая единица:** 1.8 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Дать формально- логические ответы на вопросы.

- 1.Основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.
- 2.Сплавы на основк железа.
- 3.Сплавы на основк алюминия.
- 4.Определить марку стали по маркировке
- 5.Определить марку алюминия по маркировке.

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

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

**Дидактическая единица:** 2.19 определять шероховатость обработанных поверхностей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

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

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

**Дидактическая единица:** 1.4 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**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>

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

**Дидактическая единица:** 2.16 выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**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>
5	Правильно выполнено более 90% измерений
4	Правильно выполнено более 70% измерений
3	Правильно выполнено более 50% измерений

**Дидактическая единица:** 2.17 выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм, в соответствии с технологической документацией

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

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

**Дидактическая единица:** 1.5 виды и содержание технологической документации, используемой в организации

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Задание №1**

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Назвать основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.
2. Назвать сплавы на основе железа.
3. Назвать сплавы на основе алюминия.
4. Определить марку стали по маркировке.
5. Определить марку алюминия по маркировке.

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

**Дидактическая единица:** 2.1 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

## Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Обозначить допуски и посадки на предложенном чертеже.
2. Перечислить системы шероховатости.
3. Дать определение понятиям "виды", "разрезы", "сечения".
4. Описать понятие "зонирование чертежа".
5. Указать назначение и виды спецификаций.

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

**Дидактическая единица:** 2.18 выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

**Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):**

ПК.6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

## Задание №1

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Инструмент для выполнения слесарно-сборочных операций.
  1. Ручной (Молоток, натяжка, пружинные контровки, поддержка ...)
  2. Ручной пневматический (дрель, пневмомолоток, пневмоскоба ...)
2. Виды слесарно сборочных операций.
  1. Монтажные
  2. Контрольные
3. Постановка на контрольные винты.
4. Специальный пневмоинструмент

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

3	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 5.
---	---

**Перечень практических заданий по ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик**

№	ПК	Вид практического задания
1	Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках	Изготовление зачетной детали в соответствии с чертежом.
2	Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)	Изготовление зачетной детали на токарном станке
3	Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций	Изготовление зачетной детали, содержащей "классные" размеры.
4	Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	Выполнение резьбы наружной и внутренней с использованием метчиков и плашек на токарном станке.
		Изготовление детали, содержащей резьбовые отверстия в соответствии с чертежом
5	Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам	Проведение замеров и определение годности готовых деталей.
		Проведение замеров готовых деталей и определение их годности

## План-задание на выполнение практического задания № 1

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.1 Осуществлять фрезерование поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на горизонтальных и вертикальных фрезерных станках

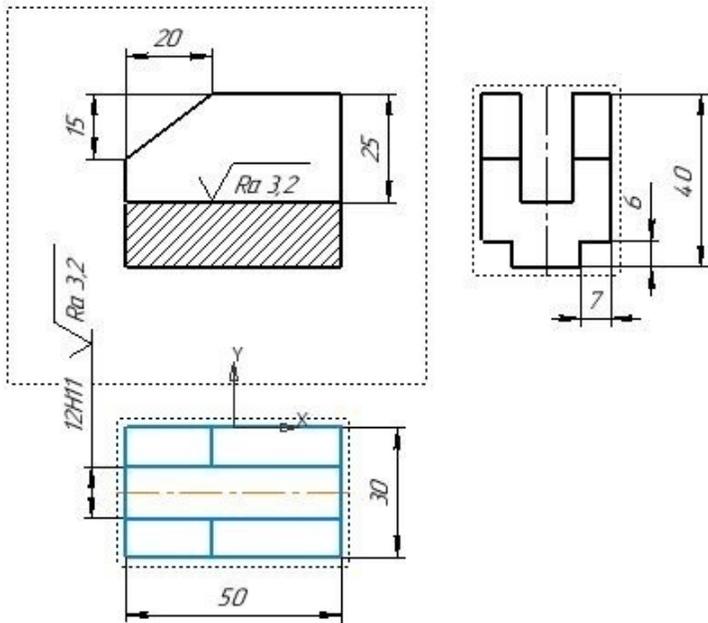
Вид практического задания: Изготовление зачетной детали в соответствии с чертежом.

Практическое задание:

В соответствии с чертежом подобрать необходимое оборудование, инструменты, провести расчет режимов резания и изготовить деталь.

К3.15.02.08.18.170.00

√ Ra 6,3 (√)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;
- 2 Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1000.22-80.

К3.15.02.08.18.170.00

Деталь

В95пч ГОСТ 4784-97

Лит.	Масса	Масс таб
0	0,3	11
Лист 1	Листов 2	

ГБПОУИО "ИАТ"

Копиробот

Формат А4

Необходимое оборудование: Станки широкоуниверсальные фрезерные, чертеж, технологическая оснастка и приспособления, заготовки, режущий инструмент, контрольно-измерительный инструмент, шаберы, набор клейм.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.	8		
Обработать заготовку в соответствии с чертежом.	30		
Произвести замеры и определить годность полученной детали.	7		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.</b>	<b>20</b>
Правильность выполнения подбора необходимого инструмента и заготовки, подготовки станка.	10
Правильность закрепления инструмента и заготовки.	10
<b>Обработать заготовку в соответствии с чертежом.</b>	<b>65</b>

Правильность подбора и выставления режимов резания.	20
Соблюдение технологичности и качества выполнения работы.	35
Правильность выполнения "классного" паза.	10
<b>Произвести замеры и определить годность полученной детали.</b>	<b>15</b>
Правильность выбора инструмента контроля и замеров.	10
Правильность определения годности.	5
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.
ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Дайте характеристику видов брака по степени устранимости и видах брака при фрезерных и токарных работах.

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>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>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ фрезерного станка.</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</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>

<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Рассчитайте режимы резания при обработке алюминиевых и титановых сплавов торцовой фрезой диаметром 100 мм, используя справочник или калькулятор режимов резания Valter.</p>
<p>ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении станочных работ.</p>

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Рыков А.А.

## План-задание на выполнение практического задания № 2

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

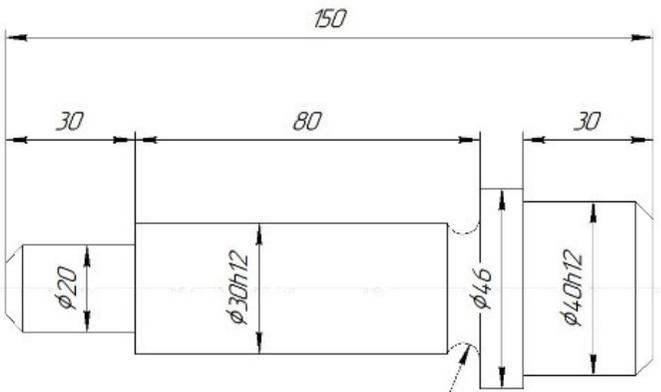
Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.2 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках (включая конические поверхности)

Вид практического задания: Изготовление зачетной детали на токарном станке

Практическое задание:

Подобрать необходимые инструменты и рассчитать режимы резания, проточить ступенчатый валик с необходимой точностью.

√ Ra3.2



Радиус образованный инстр.

1 Неуказанные предельные отклонения по h14;  $\pm \frac{h14}{2}$

Лист	Листов	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Взнос	Лит	Масса	Масштаб
1	1							0,93	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Взнос	<p><b>Вал 1</b></p> <p>Сталь 20 ГОСТ 1050-2013</p>				
Разраб.									
Проб.									
Т.контр.					Лист	Листов	1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Взнос					
Н.контр.									
Утв.									

Копировал

Формат А4

Необходимое оборудование: Токарный станок, чертеж, режущие и измерительные инструменты, заготовки.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.	8		
Обработать заготовку в соответствии с чертежом.	30		
Произвести замеры и определить годность полученной детали.	7		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.</b>	<b>20</b>
Правильность выполнения подбора необходимого инструмента и заготовки, подготовки станка.	10
Правильность закрепления инструмента и заготовки.	10
<b>Обработать заготовку в соответствии с чертежом.</b>	<b>65</b>
Правильность подбора инструмента и выставления режимов резания.	20

Соблюдение технологичности и качества выполнения работы.	35
Правильность выполнения "классного" размера.	10
<b>Произвести замеры и определить годность полученной детали.</b>	<b>15</b>
Правильность выбора инструмента контроля и замеров.	10
Правильность определения годности.	5
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.
ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Дайте характеристику видов брака по степени устранимости и видах брака при фрезерных и токарных работах.

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</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.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ токарного станка.</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете токарем 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.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.
ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.
ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Рассчитайте режимы резания при обработке алюминиевых и титановых сплавов, подбрав необходимые инструменты, используя справочник или калькулятор режимов резания Valter.
ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении станочных работ.

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Рыков А.А.

### План-задание на выполнение практического задания № 3

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

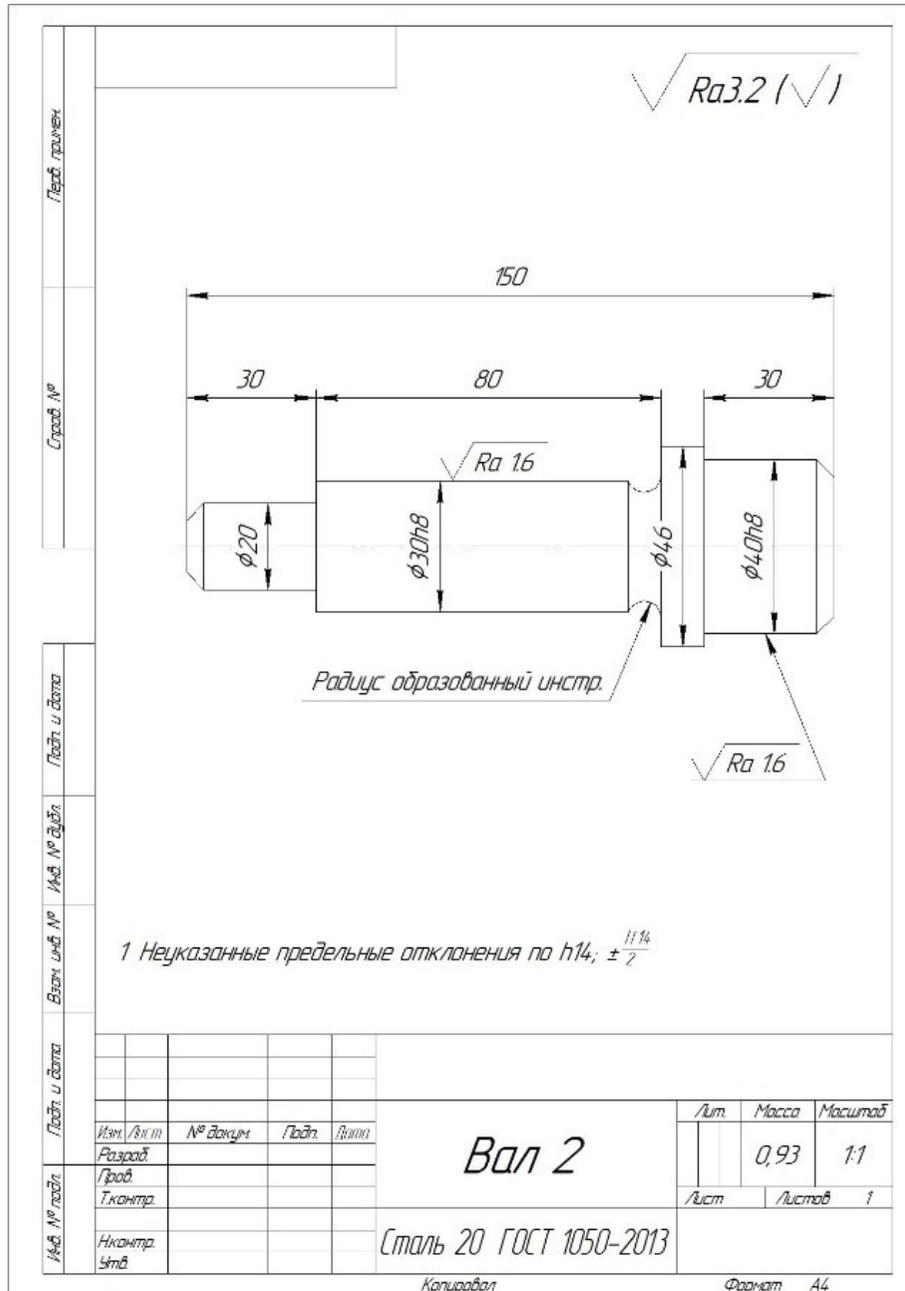
Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.3 Осуществлять токарную обработку наружных и внутренних поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций

Вид практического задания: Изготовление зачетной детали, содержащей "классные" размеры.

Практическое задание:

Подобрать необходимые инструменты, рассчитать и выставить режимы резания, проточить ступенчатый валик, содержащий два "классных" размера.



Необходимое оборудование: Станки токарные, инструменты, таблицы, чертеж, заготовки, инструменты контроля.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Необходимое оборудование Станки, инструменты, таблицы, чертеж, заготовки, инструменты контроля. Операции	5		
Обработать заготовку в соответствии с чертежом.	20		
Обработка высокоточных ("классных") поверхностей.	15		
Произвести замеры и определить годность полученной детали.	5		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Необходимое оборудование Станки, инструменты, таблицы, чертеж, заготовки, инструменты контроля. Операции</b>	<b>10</b>
Правильность выполнения подбора необходимого инструмента и заготовки, подготовки станка.	5
Правильность закрепления инструмента и заготовки.	5

<b>Обработать заготовку в соответствии с чертежом.</b>	<b>35</b>
Правильность подбора и выставления режимов резания.	10
Соблюдение технологичности и качества выполнения работы.	25
<b>Обработка высокоточных ("классных") поверхностей.</b>	<b>40</b>
Правильность подбора и выставления режимов резания.	10
Правильность выполнения "классных" размеров.	30
<b>Произвести замеры и определить годность полученной детали.</b>	<b>15</b>
Правильность выбора инструмента контроля и замеров.	10
Правильность определения годности.	5
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.
ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Дайте характеристику видов брака по степени устранимости и видах брака при фрезерных и токарных работах.

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</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.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ токарного станка.</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете токарем 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.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.
ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.
ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Рассчитайте режимы резания при обработке алюминиевых и титановых сплавов, подберите необходимые инструменты, используя справочник или калькулятор режимов резания Valter.
ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении станочных работ.

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Рыков А.А.

План-задание на выполнение практического задания № 4

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Вид практического задания: Выполнение резьбы наружной и внутренней с использованием метчиков и плашек на токарном станке.

Практическое задание:

Проточить заготовку и нарезать резьбу на болте М12\*35\*20, проточить, засверлить и нарезать резьбу на гайке М12 используя метчики и плашки.

Необходимое оборудование: Токарный станок, инструменты, метчики и плашки с оснасткой, заготовки.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.	8		
Обработать болт в соответствии с заданием.	18		
Обработать гайку в соответствии с заданием.	14		

Произвести замеры и определить годность полученной детали.	5		
--	---	--	--

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Выбрать и подготовить станок, технологическую оснастку и приспособления, заготовки, режущий инструмент.</b>	<b>15</b>
Правильность выполнения подбора необходимого инструмента и заготовки, подготовки станка.	10
Правильность закрепления инструмента и заготовки.	5
<b>Обработать болт в соответствии с заданием.</b>	<b>40</b>
Правильность подбора и выставления режимов резания.	10
Соблюдение технологичности и качества выполнения работы.	20
Правильность выполнения резьбы.	10
<b>Обработать гайку в соответствии с заданием.</b>	<b>35</b>
Правильность подбора и выставления режимов резания.	10
Соблюдение технологичности и качества выполнения работы.	15
Правильность выполнения резьбы.	10
<b>Произвести замеры и определить годность полученной детали.</b>	<b>10</b>

Правильность выбора инструмента контроля и замеров.	5
Правильность определения годности.	5
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.
ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Дайте характеристику видов брака по степени устранимости и видах брака при фрезерных и токарных работах.

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</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.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ токарного станка.</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете токарем 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.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.
ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.
ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Рассчитайте режимы резания при обработке алюминиевых и титановых сплавов, подберите необходимые инструменты, используя справочник или калькулятор режимов резания Valter.
ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении станочных работ.

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Рыков А.А.

План-задание на выполнение практического задания № 5

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 40 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

Вид практического задания: Проведение замеров и определение годности готовых деталей.

Практическое задание:

В соответствии с выбранным чертежом из группы готовых деталей выберите необходимые. произведите замер и определение годности.

Необходимое оборудование: Необходимое оборудование готовые детали, чертежи, необходимые контрольно-измерительные инструменты.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Проанализируйте чертеж, подберите необходимые инструменты контроля и выберите проверяемые детали.	10		
Произведите контроль выбранных деталей и отбракуйте негодные.	30		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Проанализируйте чертеж, подберите необходимые инструменты контроля и выберите проверяемые детали.</b>	<b>20</b>
Правильность выбора инструмента контроля.	10
Отбор деталей для контроля.	10
<b>Произведите контроль выбранных деталей и отбракуйте негодные.</b>	<b>80</b>
Правильность использования инструмента.	20
Правильность проведения замеров.	40
Правильность определения годности деталей.	20
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.

<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дайте характеристику видов брака по степени устранимости и видах брака при фрезерных и токарных работах.</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>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>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ фрезерного станка.</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете токарем (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>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Рассчитайте режимы резания при обработке алюминиевых и титановых сплавов, подобрав необходимые инструменты, используя справочник или калькулятор режимов резания Valter.</p>
<p>ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении станочных работ.</p>

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Рыков А.А.

## План-задание на выполнение практического задания № 6

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 45 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

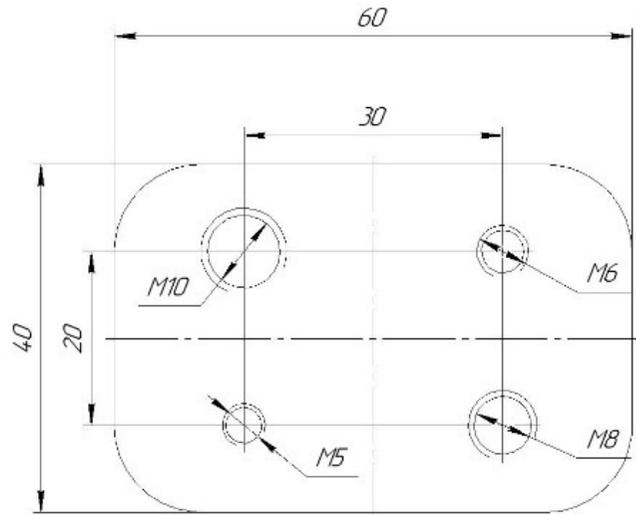
Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Вид практического задания: Изготовление детали, содержащей резьбовые отверстия в соответствии с чертежом

Практическое задание:

Произведите выбор заготовки и необходимого инструмента и выполните деталь в соответствии с чертежом.

✓(✓)



- 1 Толщина плиты бмм
- 2 Неуказанные предельные отклонения по Н14; h14;  $\pm \frac{1}{2}$

Лист	№	Лист	№	Лист	№	Лист	№	Лист	№
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Датум	<h2 style="margin: 0;">Плита</h2> <p style="margin: 0;">Сталь 10 ГОСТ 1050-2013</p>				
Разработ									
Проект									
Т.контр.					Лист	Листов	1		
Н.контр.									
Утв.									

Необходимое оборудование: Заготовки, верстак, тиски, пневмодрель, режущий и контрольно-измерительный инструмент.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Выполнение слесарных операций при изготовлении деталей содержащей "классные" или резьбовые отверстия в соответствии с технической документацией	20		
Выполнение слесарной операции притупления острых кромок	17		
Выполнение послеоперационного контроля деталей и определение годности	8		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Выполнение слесарных операций при изготовлении деталей содержащей "классные" или резьбовые отверстия в соответствии с технической документацией</b>	<b>45</b>
Разметка поверхностей требующих слесарной доработки	10
Выбор операций слесарной обработки при выполнении детали	5
Правильность выбора режущего инструмента	5

Правильность составления алгоритма действий и порядка выполнения операций	25
<b>Выполнение слесарной операции притупления острых кромок</b>	<b>25</b>
Составление заявки на получение инструмента	5
Соответствие выбранного инструмента техническим требованиям чертежа (сверла, зенкеры, развертки,...)	10
Правильность составления алгоритма действий и порядка выполнения операций	10
<b>Выполнение послеоперационного контроля деталей и определение годности</b>	<b>30</b>
Выбор контрольного инструмента (шаблоны шероховатости, шаблоны радиусов...)	10
Составление заявки на получение инструмента	10
Правильность выполнения операций контроля	10
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.

<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий.</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>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>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ рабочего места или оборудования.</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете слесарем (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>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>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, ручные способы раскроя.</p>

ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении слесарных работ.

Преподаватель: \_\_\_\_\_Иноземцев О.В.

План-задание на выполнение практического задания № 7

Дата проведения: \_\_\_\_\_

Время начала выполнения задания: \_\_\_\_\_

Время, отведенное на выполнение задания: 30 минут

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Курс: 4

Группа: ТМП-20-1

Ф.И.О. обучающегося: \_\_\_\_\_

Профессиональный модуль: ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик

Проверяемая профессиональная компетенция: ПК6.5 Контролировать качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам

Вид практического задания: Проведение замеров готовых деталей и определение их годности

Практическое задание:

В соответствии с выбранным чертежом из группы деталей выберите необходимые. произведите замер и определение годности

Необходимое оборудование: Готовые детали, чертежи, необходимые контрольно-измерительные инструменты.

Наименование операций	Норма времени (мин.)	Фактическое время выполнения работ	
		Время начала выполнения работ	Время окончания выполнения работ
Проанализируйте чертеж, подберите необходимые инструменты контроля и выберите проверяемые детали.	10		
Произведите контроль выбранных деталей и отбракуйте негодные.	20		

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
<b>Проанализируйте чертеж, подберите необходимые инструменты контроля и выберите проверяемые детали.</b>	<b>20</b>
Правильность выбора инструмента контроля.	10
Отбор деталей для контроля.	10
<b>Произведите контроль выбранных деталей и отбракуйте негодные.</b>	<b>80</b>
Правильность использования инструмента.	20
Правильность проведения замеров.	40
Правильность определения годности деталей.	20
<b>ИТОГО</b>	<b>100</b>

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли.
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Распишите алгоритм действия подготовки конструкторско-технологической документации и внедрения детали в производство.

<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Перечислите инструменты для выполнения операции "устранение исправимого брака" при выполнении классных отверстий.</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>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>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Составьте заявку на выполнение ремонтных работ рабочего места или оборудования.</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете слесарем (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>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Распишите мероприятия ресурсосбережения, необходимые для сохранения окружающей среды.</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Распишите мероприятия, необходимые для сохранения здоровья и предотвращения профзаболеваний.</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>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, ручные способы раскроя.</p>

ОК.11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

Распишите мероприятия ресурсосбережения, приводящие к повышению производительности труда и снижению себестоимости при выполнении слесарных работ.

Преподаватель: \_\_\_\_\_ Иноземцев О.В.



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 \_\_\_\_\_



**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.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: Токарь; Фрезеровщик**

Специальность: 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

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: \_\_\_\_\_