

Комитет образования и науки Курской области

Областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский электромеханический техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Директор техникума

Ю. А. Соколов



11 июля 2022 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.06 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ «ТОКАРЬ»**

для специальности

15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Форма обучения _____ очная _____

2022

Рабочая программа разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ от 09 декабря 2016 г. № 1561.

Разработчик: преподаватель первой квалификационной категории



Л.А. Митрошенкова

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании П(Ц)К преподавателей профессионального цикла по направлению подготовки 15.00.00 Машиностроение, протокол № 13 от «27» 06 2022 г.

Председатель П(Ц)К



А.А. Бойченко

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании методического совета, протокол № 10 от «29» 06 2022 г.

Председатель методического совета техникума



П.А. Стифеева

Согласовано:

Заместитель директора



А.В. Ляхов

Заведующий отделением



Д.Ю. Лунин

Старший методист / методист



Ю.Ю. Киреева

Согласовано:

Директор

ООО «СнабМастер»



А.В. Куркина

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и рекомендована к применению в образовательной деятельности на основании учебного плана по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, одобренного педагогическим советом техникума, протокол № от « » 20 г., на заседании П(Ц)К, протокол № от « » 20 г.

Председатель П(Ц)К

(подпись)

(И.О. Фамилия)

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и рекомендована к применению в образовательной деятельности на основании учебного плана по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, одобренного педагогическим советом техникума, протокол № от « » 20 г., на заседании П(Ц)К, протокол № от « » 20 г.

Председатель П(Ц)К

(подпись)

(И.О. Фамилия)

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	13
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06 Выполнение работ по профессии «Токарь»

1.1 Область применения рабочей программы

Программа профессионального модуля является частью ИПКРС по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства (очная форма обучения), разработанной на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 09 декабря 2016 года №1561, профессионального стандарта профессии 19149 Токарь, утвержденного Министерством труда и социальной защиты РФ от 2 июня 2021г. №364н и рекомендаций социального партнера ООО «СнабМастер», в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) – Выполнение работ по профессии 19149 Токарь – и соответствующих профессиональных компетенций (ПК).

1.2. Место профессионального модуля в структуре программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный модуль входит в профессиональный учебный цикл

1.3. Планируемые результаты освоения профессионального модуля:

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

иметь практический опыт:

- выполнения подготовительных слесарных работ;
- выполнения анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству;
- выполнения настройки и наладки универсального токарного станка для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качествам, нарезания резьбы метчиками и плашками;
- выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству;

– проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков;

– поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря;

уметь:

У1 – осуществлять слесарные работы в соответствии с технологией их выполнения;

У2 – читать и применять техническую документацию на простые детали и детали средней сложности с точностью размеров по 10 - 14 качеству;

У3 – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления;

У4 – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты;

У5 – определять степень износа режущих инструментов;

У6 – производить настройку токарных станков для обработки заготовок с точностью по 10 - 14 качеству;

У7 – устанавливать заготовки без выверки;

У8 – выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, нарезание резьбы метчиками и плашками;

У9 – применять смазочно-охлаждающие жидкости;

У10 – выявлять причины возникающих дефектов предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству;

У11 – применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных станках;

У12 – затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом, контролировать геометрические параметры резцов и сверл;

У13 – проверять исправность и работоспособность токарных станков, выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию;

У14 – выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря;

знать:

З1 – правила слесарных работ и технологию их выполнения;

З2 – основы машиностроительного черчения, систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, обозначение на

рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;

33 – правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);

34 – устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках;

35 – основы теории резания, основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;

36 – конструкцию, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов, применяемых на токарных станках, геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала, критерии износа режущих инструментов, приемы и правила установки режущих инструментов на токарных станках;

37 – устройство и правила эксплуатации токарных станков, органы управления универсальными токарными станками;

38 – правила и приемы установки заготовок без выверки;

39 – способы и приемы точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, деталей средней сложности по 12 – 14 качеству;

310 – назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей;

311 – основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 – 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения;

312 – опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности; требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ;

313 – виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных и точильно-шлифовальных станках;

314 – устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков;

315 – способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл, способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл;

316 – порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков, и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков, состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

Результатом освоения рабочей программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) **Выполнение работ по профессии «Токарь»**, в том числе общими (ОК) компетенциями и профессиональными (ПК)

ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам

ОК 2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие

ОК 4. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами

ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста

ПК 6.1 Осуществление слесарных работ в соответствии с технологией их выполнения

ПК 6.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству

ПК 6.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10 - 14 качеству

ПК 6.4 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК 6.5 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06 Выполнение работ по профессии «Токарь»

2.1. Объем профессионального модуля и виды учебной работы

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (максимальная учебная нагрузка обучающихся и практика)	В том числе практическая подготовка	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса			Практика	
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося	Учебная, часов	Производственная, часов
				Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПК 6.2-ПК6.5 ОК 01-ОК 05	Раздел 1. Обработка на токарных станках	304	296	50	22	2	252	
ПК 6.1 ОК 01-ОК 05	Раздел 02. Слесарная обработка заготовок	117	115	43	10	2	72	
Производственная практика (по профилю специальности)		216	216	-	-	-	-	216
Промежуточная аттестация		18	-	-	-	-	-	-
Всего:		655	627	93	32	4	324	216

2.2. Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ.06 Выполнение работ по профессии «Токарь»

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся	Объем часов	В том числе практическая подготовка	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4	5
Раздел 1. Обработка на токарных станках		304	296	
МДК 06.01 Основы металлообработки на токарных станках		52	44	
Тема 1.1 Технология работ на станках токарной группы	Теоретическое занятие. Требования охраны труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность. Виды и правила применения средств индивидуальной защиты. Требования к планировке и техническому оснащению рабочего места токаря	2	-	ПК 6.2-ПК65 ОК 01-ОК 05
	Теоретическое занятие. Устройство и правила использования и органы управления токарных станков	2	2	
	Теоретическое занятие. Устройство и правила использования и органы управления токарно-шлифовальных станков	2	2	
	Теоретическое занятие. Устройство, назначение, правила и условия использования приспособлений, применяемых на токарных станках	2	2	
	Теоретическое занятие. Основы теории резания Элементы режимов резания.	2	2	
	Теоретическое занятие. Типы и назначение токарных резцов.	2	2	
	Теоретическое занятие. Геометрия резцов, поверхности и углы резцов. Заточка резцов и способы проверки заточки.	2	2	
	Теоретическое занятие. Виды, устройство контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров резцов и сверл	2	2	
	Теоретическое занятие. Способы и приемы точения наружных, внутренних цилиндрических поверхностей, нарезание наружной и внутренней резьбы	2	2	
	Теоретическое занятие. Способы и приемы обработки конусных поверхностей	2	2	
Теоретическое занятие. Правила и установки заготовок на токарных станках, обработка поверхностей со сложной установкой.	2	2		
Теоретическое занятие. Виды и области применения контрольно-	2	2		

	измерительных инструментов. Основные виды дефектов (брака) и способы их предупреждения Методы контроля			
	Теоретическое занятие. Состав и порядок выполнения работ по техническому обслуживанию токарных станков, технологической оснастки. Контрольная работа	2	-	
	Практические занятие № 1. Ознакомление с органами управления токарного станка	2	2	
	Практические занятие № 2. Чтение и разбор конструкторской документации	2	2	
	Практические занятие № 3. Чтение и разбор технологической документации	2	2	
	Практические занятие № 4. Изготовление деталей начальной сложности.	2	2	
	Практические занятие № 5. Решение задач по определению режимов резания	2	2	
	Практические занятие № 6. Расчет конусности и уклона.	2	2	
	Практические занятие № 7. Определение по таблицам диаметра стержня и отверстия для нарезания резьбы метчиками и плашками	2	2	
	Практические занятие № 8. Выполнение анализа технологических процессов токарной обработки деталей	2	2	
	Практические занятие № 9. Выбор схемы базирования и закрепления заготовки на токарном станке	2	2	
	Практические занятие № 10. Выполнение наладки токарного станка, дефекты обработки	2	2	
	Практические занятие № 11. Выполнение настройки токарного станка на нарезание резьбы	2	2	
	Промежуточная аттестация (дифференцированный зачет)	2		
	Самостоятельная учебная работа при изучении раздела 1. Работа с учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчётов, подготовка к их защите	2		ПК 6.2-ПК6.5 ОК 01-ОК 05
	Учебная практика раздела 1 Виды работ:			ПК 6.2-ПК6.5 ОК 01-ОК 05
	– крепление заготовок и режущих инструментов; – установка и выверка деталей на столе станка и в приспособлениях; – управление токарными станками: – сверление, рассверливание, зенкерование, растачивание сквозных и глухих отверстий в деталях на токарных станках; – нарезание различных видов резьбы на токарных станках; – обработка деталей на токарных станках с точностью размеров по 10 – 14 качеству с соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой на токарных	252	252	

станках; – проверка качества обработки деталей				
Раздел 2	Слесарная обработка заготовок	117	110	
МДК 06.02	Основы слесарного дела	45	38	
Тема 1.1. Рациональная организация рабочего места. Виды слесарных работ.	Теоретическое занятие. Охрана труда, техника безопасности и производственная санитария	2	-	ПК 6.1 ОК 01-ОК 05
	Теоретическое занятие. Устройство и назначение слесарного верстака	2	2	
	Теоретическое занятие. Контрольно-измерительные и мерительные инструменты	2	2	
	Практическое занятие № 1. Выполнение замеров поверхностей деталей контрольно- измерительными инструментами	2	2	
	Теоретическое занятие. Основные типы слесарных операций	2	2	
	Теоретическое занятие. Общие понятия о плоскостной разметке. Инструменты и приспособления	2	2	
	Теоретическое занятие. Приемы и методы плоскостной разметки	2	2	
	Практическое занятие № 2. Выполнение плоскостной разметки	2	2	
	Теоретическое занятие. Накернивание разметочных линий	2	2	
	Теоретическое занятие. Рубка металла, сущность процесса, инструменты для рубки	2	-	
	Теоретическое занятие. Процесс и приемы рубки, механизация	2	2	
	Теоретическое занятие. Резка металла, сущность процесса, инструменты, механизация работ	2	2	
	Практическое занятие № 3. Выполнение работ по рубке и резке металла	2	2	
	Теоретическое занятие. Правка и гибка металла. оборудование	2	2	
	Теоретическое занятие. Опиливание металла, классификация инструмента. Насадка рукояток напильников.	2	2	
	Теоретическое занятие. Приемы и виды опиления, механизация работ	2	2	
	Практическое занятие № 4. Выполнения правки, гибки металла и опиление заготовок	2	2	
	Теоретическое занятие. Сверление отверстий ручное и механизированное. Крепление сверл	2	2	
	Теоретическое занятие. Зенкерование, зенкование и развертывание	2	2	
	Теоретическое занятие. Виды резьбы, инструменты для нарезания резьбы Контрольная работа	2	2	
Практическое занятие № 5. Выполнение работ по нарезанию резьбы	2	2		
Промежуточная аттестация (дифференцированный зачет)		1		

Самостоятельная учебная работа при изучении раздела 2. Работа с учебной и специальной технической литературой с использованием методических рекомендаций преподавателя. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя; оформление результатов практических занятий, отчётов, подготовка к их защите	2		
Учебная практика раздела 2 Виды работ: – выполнение разметки контура детали с помощью линейки и по шаблону; – выполнение рубки металла, резки металла ножовкой и ножницами; – выполнение правки и гибки металла, опилование металла; – выполнение сверления, зенкерования, зенкования; – выполнение нарезания наружной и внутренней резьбы.	72	72	ПК 6.1 ОК 01-ОК 05
Производственная практика итоговая по модулю Виды работ: – выполнение слесарных работ: разметки, правки и гибки металла; – токарная обработка поверхностей заготовок простых деталей и средней сложности с точностью размеров по 10 - 14 качеству на токарных станках; – настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками; – заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; – проведение работ по техническому обслуживанию универсальных и специализированных токарных станков в соответствии с техническими требованиями; – проверка технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте токаря; – контроль точности качества обработки поверхностей простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров по 10 – 14 качеству с помощью контрольно-измерительные инструменты.	216	216	ПК 6.1-ПК6.5 ОК 01-ОК 05
Промежуточная аттестация – экзамен квалификационный	18		
Всего:	655	627	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Для реализации рабочей программы профессионального модуля имеется: учебный кабинет «Процессы формообразования и инструментов. Технологическое оборудование и оснастка», слесарная и механическая мастерские.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся
- рабочее место преподавателя
- методические рекомендации по выполнению практических работ
- учебно-наглядные пособия: справочная и учебная литература

Технические средства обучения:

- персональный компьютер ПК ArutecCorp+Монитор 19"/IG с лицензионным программным обеспечением WindowsXP, MicrosoftOffice 2007 и мультимедиапроектор NECProjectorNP310GLCD, 200 im, ZGA,2000:1.

Мастерские: «Металлообработки», «Слесарная»

3.2 Информационное обеспечение

3.2.1 Основные источники

1. Мирошин Д.Г. Слесарное дело: учебное пособие для среднего профессионального образования / Д.Г. Мирошин. – Москва: Издательство Юрайт, 2020. –334 с.

2. Схиртладзе А.Г [и др.] Резание материалов. Режущий инструмент в 2 ч. Часть 1: учебник для среднего профессионального образования /; под общей редакцией Н.А. Чемборисова. – Москва: Издательство Юрайт, 2020. – 263 с.

3. Черепяхин А.А, Клепиков В.В., Кузнецов В.А., Солдатов В.Ф. Технологические процессы в машиностроении: учебник для среднего профессионального образования / А.А. Черепяхин, В.В. Клепиков, В.А. Кузнецов, В.Ф. Солдатов. – Москва: Издательство Юрайт, 2020. – 218 с.

3.2.2 Дополнительные источники

1. Григорьев С.Н. [и др.]; под общей редакцией Н.А. Чемборисова. Резание материалов. Режущий инструмент в 2 ч. Часть 2: учебник для среднего профессионального образования /– Москва: Издательство Юрайт, 2020. –246 с.

2. Ярушин С.Г. Технологические процессы в машиностроении: учебник для среднего профессионального образования / С.Г. Ярушин. – Москва: Издательство Юрайт, 2019. – 564 с.

3.2.3 Интернет-ресурсы

1. Стерин И.С. Слесарь-ремонтник металлорежущих станков – Л.: Лениздат, [Электронный ресурс] URL: <http://techlib.org/>
2. Схиртладзе А.Г., Новиков В.Ю. Технологическое оборудование машиностроительных производств [Электронный ресурс] URL: <http://elektronik-chel.ru/>

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Распределение учебного времени профессионального модуля регламентируется расписанием основных занятий.

В преподавании используются активные формы обучения (уроки обобщения и применения знаний, практические занятия, самостоятельная внеаудиторная работа, производственная практика), задания, выполняемые обучающимися на практических занятиях, носят междисциплинарный характер.

Текущий контроль знаний (умений, навыков) проводится в форме устных ответов, защиты практических работ.

Реализация программы модуля предполагает выполнение обучающимися практических работ.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу:

- наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля;
- преподаватели междисциплинарных курсов должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой.

Инженерно-педагогический состав:

- специалисты с высшим профессиональным образованием технического профиля – преподаватели междисциплинарных курсов и профессиональных дисциплин: «Инженерная графика», «Процессы формообразования и инструменты», «Материаловедение», «Метрология, стандартизация и сертификация»

- преподаватели междисциплинарных курсов должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

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

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 6.1 Осуществление слесарных работ в соответствии с технологией их выполнения	Знание основ выполнения слесарных работ Умение выполнять слесарные работы в соответствии с технологией	Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ
ПК 6.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14 качеству	Знание правил чтения технической документации. Умение выполнять токарную обработку деталей наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14 качеству на токарных станках	Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.
ПК 6.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14 качеству	Знание правил чтения технической документации. Умение выполнять токарную обработку деталей наружных и внутренних поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14 качеству на токарных станках	Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.
ПК 6.4 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	Знание правил чтения технической документации. Умение выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой Умение выполнять настройку токарного станка на нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.
ПК 6.5 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	Знание правил чтения технической документации. Умение выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами, определять качество обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.

<p>ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p>	<p>Проведение анализа ситуаций при решении задач профессиональной деятельности. Определение потребности в информации и источников её получения. Осуществление эффективного поиска. Разработка детального плана действий.</p>	<p>Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.</p>
<p>ОК 2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; проведение анализа полученной информации, интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности.</p>	<p>Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.</p>
<p>ОК3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Использование актуальной нормативно-правовой документацию по профессии (специальности); применение современной научной профессиональной терминологии; профессионального развития и самообразования</p>	<p>Оценка выполнения практических работ. Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ</p>
<p>ОК 4. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>Корректное взаимодействие с обучающимися, педагогами, мастерами в ходе освоения профессионального модуля, успешное взаимодействие при работе в парах, малых группах;</p>	<p>Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ.</p>
<p>ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Грамотно устно и письменно излагать свои мысли по профессиональной тематике на государственном языке; проявлять толерантность в рабочем коллективе</p>	<p>Оценка деятельности студента в процессе учебной практики и оценка качества выполнения работ</p>