

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ.05 «ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ
РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ»**

Индекс и наименование профессионального модуля

Обязательный профессиональный блок

2022 г.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.05 «ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ
РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ»**
код и наименование модуля

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций¹

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. Профессионального и личного развития.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями..
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 5	<i>Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</i>
ПК 5.1	Вести технологические процессы по участкам
ПК 5.2	Выполнять необходимые замеры;
ПК 5.3	Проверять состояние аппаратуры и герметичности уплотнений;

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен²:

¹ В данном подразделе указываются только те компетенции, которые формируются в рамках данного модуля и результаты которых будут оцениваться в рамках оценочных процедур по модулю.

Владеть навыками	Н 5.1.01	ведения технологических процессов по участкам
	Н 5.2.01	выполнения необходимых замеров
	Н 5.3.01	проверки состояние аппаратуры и герметичности уплотнений
Уметь	У 5.1.01	выполнять разметку плоских и объемных деталей
	У 5.1.02	выполнять резку и рубку метала
	У 5.1.03	производить операцию опиливания
	У 5.1.04	сверлить отверстия различного вида и нарезать различного вида резьбовые поверхности
	У 5.1.05	затачивать режущий инструмент
	У 5.1.06	обрабатывать наружные цилиндрические поверхности
	У 5.1.07	обрабатывать цилиндрические отверстия
	У 5.1.08	нарезать резьбы
	У 5.2.01	применять наиболее распространенные приспособления контрольно-измерительный и рабочий инструмент
	У 5.3.01	применять наиболее распространенные приспособления контрольно-измерительный и рабочий инструмент
	Уо1.01	описывать значимость своей <i>профессии (специальности)</i> ;
	Уо 2.05	составлять план действия;
	Уо3.01	соблюдать нормы технологической и экологической безопасности;
	Уо4.05	оценивать практическую значимость результатов поиска;
	Уо6.01	организовывать работу коллектива и команды;
	Уо8.05	презентовать идеи в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план;
	Уо9.01	понимать смысл смены профессиональных технологий, понимать их сущность;
Знать	З 5.1.01	требования безопасности при выполнении слесарных работ, электробезопасность и пожарную безопасность;
	З 5.1.02	основные виды слесарных операций и их назначение;
	З 5.1.03	материалы, используемые при изготовлении деталей;
	З 5.1.04	виды инструментов для выполнения слесарных операций и материалы, применяемые для их изготовления;
	З 5.1.05	приемы выполнения отверстий и нарезания резьбы
	З 5.1.06	технологии выщелачивания, классификации, сгущения, фильтрации и других технологических процессов
	З 5.1.07	нормы расхода реагентов, кислот; требования, предъявляемые к качеству растворов, пульпы, шлама, гидрата, выщелачиванию отходов, классификации шламов, фильтровальным тканям
	З 5.1.08	сорта и марки используемых сырья и материалов

² Берутся сведения, указанные по данному виду деятельности в п. 4.2.

З 5.1.09	правила пользования транспортными и подъемными механизмами
З 5.2.01	измерительный инструмент для проверки качества выполняемых работ
З 5.3.01	принцип действия обслуживаемого оборудования
З 5.3.02	схемы коммуникаций и применяемых аппаратов
З 5.3.03	правила смены фильтров, рассортировки производственных отходов
З 5.3.04	причины возникновения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и способы их устранения
З 5.3.05	производственную сигнализацию
Зо1.02	значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности);
Зо2.05	структуру плана для решения задач;
Зо3.05	основные направления изменения климатических условий региона
Зо4.01	номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности;
Зо6.01	психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;
Зо8.06	порядок выстраивания презентации;
Зо9.01	основы навигации в профессиональном поле;

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 36

в том числе учебная практика 36 часов

Промежуточная аттестация дифференцированный зачет.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)						
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	
				Всего, часов	В т.ч. практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПК 5.1, ПК 5.2, ПК 5.3 ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК6, ОК8, ОК9	УП.05 Учебная практика, часов	36	36							36
Всего:		36	36						-	36

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа	Объем часов	Код ПК, ОК	Код Н/У/З
1	2	3	4	5
МДК 05.01 Основные слесарные и токарные операции в металлообработке		36		
Тема 1. Предмет и задачи МДК. Техника безопасности при выполнении слесарных работ	Содержание	2		
	Введение Развитие слесарных работ. Виды слесарных работ. Культура и производительность труда. Безопасные условия труда. Противопожарные мероприятия. Научная организация труда: общие положения, оборудование слесарных мастерских. Общие требования к организации рабочего места слесаря. Понятие измерения. Точность измерений. Классификация средств измерения.		ПК 5.1 ОК 1	Н 5.1.01 У 5.1.01 У 5.1.02 У 5.1.03 У 5.1.04 З 5.1.01 З 5.1.02 З 5.1.03 З 5.1.04 Уо1.01 Зо1.02
Тема 2. Контрольно-измерительные инструменты и измерительные приборы.	Содержание	2		
	Измерительные инструменты. Устройство универсальных и специальных приспособлений. Допуски и посадки, зазор, натяг, взаимозаменяемость. Точность обработки. Качества точности и параметры шероховатости. Выбор средств измерений. Погрешности измерений. Допуски и отклонения формы и расположения поверхностей.		ПК 5.2 ОК 2	Н 5.2.01 У 5.2.01 З 5.2.01 Уо2.05 Зо2.05
Тема 3. Разметка, ее назначение	Содержание	2		
	Инструменты и приспособления для плоскостной разметки. Подготовка поверхностей под разметку. Правила выполнения приемов разметки. Механизация разметочных работ. Дефекты при выполнении разметки, причины их появления и способы предупреждения. Требования безопасности труда.		ПК 5.3 ОК 3	Н 5.3.01 У 5.3.01 З 5.3.01 З 5.3.02 З 5.3.03 Уо3.01 Зо3.05

Тема 4. Рубка металла, ее назначение и виды.	Содержание	2	ПК 5.1 ОК 4	Н 5.1.01 У 5.1.05 У 5.1.06 З 5.1.05 З 5.1.06 З 5.1.07 З 5.1.08 З 5.01.09 Уо4.05 Зо4.01
	Инструменты, применяемые е при рубке. Элементы резания и геометрия режущей части зубила. Заточка инструмента на станке вручную. Виды удара молотком. Выбор массы молотка. Дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения. Безопасность труда. Ручные механизированные инструменты			
Тема 5. Резка металла со снятием и без снятия стружки	Содержание	2	ПК 5.2 ОК 6	Н 5.2.01 У 5.2.01 З 5.2.01 Уо6.01 Зо6.01
	Виды ножниц и их назначение. Основные правила резания листового металла ножницами. Устройство и назначение ручной ножовки. Ножовочное полотно, элементы зуба ножовочного полотна. Назначение и сущность разводки зубьев ножовочного полотна. Основные правила резания металла ножовкой. Правила безопасности труда. Механизированный инструмент и оборудование для резки металлов. Стационарное оборудование для разрезания металлов. Особые виды резки. Дефекты резки, причины их появления и способы предупреждения			
Тема 6. Опиливание металла	Содержание	2	ПК 5.3 ОК 8	Н 5.3.01 У 5.3.01 З 5.3.04 З 5.3.05 Уо8.05 Зо8.06
	Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при опиливании. Правила выполнения работ при опиливании металла. Приемы опиливания. Безопасность труда.			
Тема 7 Сверление отверстий, зенкерование, зенкование и развертывание	Содержание	2	ПК 5.1 ОК 9	Н 5.1.01 У 5.1.01 У 5.1.02 У 5.1.03 У 5.1.04 З 5.1.01 З 5.1.02 З 5.1.03 З 5.1.04 Уо9.01 Зо9.01
	Станки, инструменты, приспособления и материалы, применяемые при сверлении отверстий. Правила выполнения работ при сверлении металла. Приемы сверления. Безопасность труда			

Тема 8 Нарезание наружной и внутренней резьбы	Содержание	2	ПК 5.2 ОК 2	Н 5.2.01 У 5.2.01 З 5.2.01 Уо2.05 Зо2.05
	Понятие о винтовой линии. Понятие о резьбе. Профили резьбы. Элементы резьбы. Типы и системы резьб. Инструменты для нарезания внутренних резьб. Приспособления для нарезания внутренних резьб. Инструменты для нарезания наружных резьб			
Тема 9 Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при токарной обработке	Содержание	2	ПК 5.3 ОК 3	Н 5.3.01 У 5.3.01 З 5.3.01 З 5.3.02 З 5.3.03 Уо3.01 Зо3.05
	Подготовка станка к работе, проверка заземления и выполнение простейших работ на токарных станках. Организация рабочего места и приемов обслуживания оборудования. Последовательность обработки деталей. Резцы, свёрла, зенкеры, развёртки, плашки, метчики. Геометрические параметры инструмента и материал. Типы резцов, свёрл, зенкеров, развёрток, плашек, метчиков для различного вида токарных работ. Правила заточки инструмента для обеспечения оптимальных режимов резания различных металлов. Износ и стойкость инструмента.			
Тема 10 Токарные станки их эксплуатация и наладка	Содержание	2	ПК 5.1 ОК 4	Н 5.1.01 У 5.1.05 У 5.1.06 З 5.1.05 З 5.1.06 З 5.1.07 З 5.1.08 З 5.01.09 Уо4.05 Зо4.01
	Основные типы токарных станков. Модели токарных станков и их обозначение. Модернизация станков. Классификация станков в зависимости от точности обработки. Кинематические схемы токарно - винторезных станков. Условные обозначения в кинематических схемах деталей и механизмов станков. Основные операции наладки станков, выполняемые токарем. Последовательность работ при наладке токарного станка для обеспечения установленных требований по обработке наружных и внутренних цилиндрических поверхностей, торцов, пазов и канавок			
	Дифференцированный зачет	2		
Самостоятельная работа обучающихся: Составление конспекта по темам 1. «Правка металла», 2. «Гибка металла» 3. Клепка Подготовка к дифференцированному зачету Подготовка к квалификационному экзамену.		16		
Учебная практика		144		
Дифференцированный зачет				
Производственная практика		36		

Дифференцированный зачет			
---------------------------------	--	--	--

По каждому разделу указываются междисциплинарные курсы и соответствующие темы. По каждой теме описывается содержание учебного материала (в дидактических единицах), наименования необходимых лабораторных работ, практических и иных занятий. Тематика самостоятельной работы может приводиться по выбору разработчиков по разделу или по теме, при условии необходимости выделения части нагрузки для самостоятельного освоения, если такие виды работ не являются обязательными, самостоятельные работы не указываются. Подробно перечисляются виды работ учебной и (или) производственной практики. Если по профессиональному модулю предусмотрены курсовые проекты (работы), приводятся их темы, указывается содержание обязательных учебных занятий и самостоятельной работы обучающихся.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы профессионального модуля предполагает наличие механической и слесарной мастерских для проведения учебной практики (г.Красноурьинск ул. Базстроевская, д.1 Мастерские)

Производственная практика проводится на профильных промышленных предприятиях

Оборудование слесарной мастерской:

- верстак слесарный с индивидуальным освещением и защитными экранами;
- параллельные поворотные тиски;
- комплект рабочих инструментов;
- измерительный и разметочный инструмент.

Оборудование механической мастерской:

Станки универсальные:

- сверлильный;
- токарно-винторезный;
- универсально-фрезерный;
- плоскошлифовальный;
- заточной.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Алексеев В.С. Токарные работы: Учебное пособие. - М.: Альфа -М: Инфра - М, 2007. - 368с.
2. *Мирошин, Д. Г.* Слесарное дело. Практикум : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 247 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53411960-2. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456854>
3. *Мирошин, Д. Г.* Слесарное дело : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 334 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53411661-8. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456435>
4. Богдасарова Т.А. Токарь-универсал Москва,: АКАДЕМА, издательский центр «Академия», 2007.-286с.
5. Покровский Б.С., Скакун В.А.Слесарное дело Москва,: издательский центр «Академия», 2007.-320с.

Интернет-ресурсы:

1. Электронный ресурс, федеральный портал «Российское образование» Форма доступа: <http://www.edu.ru/>
2. Электронный ресурс «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» Форма доступа: <http://window.edu.ru/>
3. Электронный ресурс « Единая коллекция цифровых образовательных» Форма

доступа: <http://school-collection.edu.ru/>

4. Электронный ресурс «Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов» Форма доступа: <http://fcior.edu.ru/>

5. Электронный ресурс «Курс лекций по технологическому оборудованию» Форма доступа: [http:// studentnik.net/](http://studentnik.net/)

6. Электронный ресурс, портал «Машиностроение» Форма доступа: <http://www.mashportal.net/>

Дополнительные источники:

1. Вереина Л.И. Справочник токаря Москва,: АКАДЕМА, 2004.-446с.

2. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроении Москва,6 Высшая школа.,1984.-268с.

В случае изменения графика образовательного процесса и перевода обучающихся на дистанционное обучение возможно проведение занятий, консультаций с применением программ Zoom, Skype и т.д.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение модуля ПМ.05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» должно предусматривать изучение дисциплин ЕН.01, ЕН.02., ОП.01.-ОП.06.

Реализация программы модуля предполагает концентрированную учебную практику в 3 или 4 семестрах и производственную практику в 7 семестре.

Аттестация по итогам учебной практики (дифференцированный зачет) проводится на основании результатов выполнения комплексной практической работы студентов, а также отзывами руководителей практики на студентов.

Результаты прохождения производственной практики является дифференцированный зачет.

Изучение программы модуля завершается квалификационным экзаменом, результат которого оценивается в виде комплексной оценки и с присваиванием рабочего профессионального разряда.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу: наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих**

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты - преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин: «Метрологии, стандартизации и сертификация»; «Материаловедение» .

Мастера: наличие 5-6 квалифицированного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в профильных организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в 3 рамках модуля ³	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 5. 1 . Вести технологические процессы по участкам	Безошибочно ведет технологические процессы по участкам в соответствии с заданными параметрами	Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный (диф.зачет, квалификационный экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
ПК 5. 2. Выполнять необходимые замеры	Производит необходимые замеры технологических параметров	Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
ПК5.3. Проверять состояние аппаратуры и герметичности уплотнений	Контролирует и проверяет состояние аппаратуры и герметичности уплотнений	Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный

³ В ходе оценивания могут быть учтены личностные результаты.

		экзамен)
		Текущий (отчет по итогам практики) Промежуточный диф.зачет, квалификационный экзамен)
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Демонстрирует интерес к будущей профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы профессионального модуля
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Демонстрирует методы и способы решения профессиональных задач, выполнение требований технологической дисциплины, навыков эксплуатации технологического оборудования	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Демонстрирует принятия решения, адекватного сложившейся ситуации, самоанализ и коррекция результатов собственной работы	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. Профессионального и личностного развития.	Анализирует инновации в области технологических процессов производства алюминия и сплавов на его основе	
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями..	Демонстрирует эффективное общение на разных уровнях, в зависимости от поставленной задачи	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение	Выполняет самостоятельную работу, поиск дополнительной информации при изучении профессионального модуля	

квалификации.		
ОК 9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Анализирует инновации в области контроля за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции	