

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**«ПМ.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям, должностям  
служащих»**

**Дополнительный профессиональный блок/Профессиональный цикл**

**2023 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.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям, должностям служащих»

#### 1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить 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 компетенций

<i>Код</i>	Наименование общих компетенций
<b>ОК 01</b>	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
<b>ОК 02</b>	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
<b>ОК 03</b>	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
<b>ОК 04</b>	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
<b>ОК 05</b>	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
<b>ОК 06</b>	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
<b>ОК 07</b>	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
<b>ОК 08</b>	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
<b>ОК 09</b>	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

##### 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

<i>Код</i>	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций, сформированных по запросу работодателя(ей)
<b>ВД 6</b>	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
<b>ПК 6.1</b>	Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 10 – 14 квалитет
<b>ПК 6.2</b>	Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Владеть навыками	Н.6.1.01	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету
	Н.6.1.02	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	Н.6.1.03	Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
	Н.6.1.04	Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам
	Н.6.1.05	Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	Н.6.1.06	Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками
	Н.6.1.07	Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету
	Н.6.1.08	Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	Н.6.1.09	Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками
	Н.6.1.10	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
	Н.6.1.11	Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
	Н.6.2.01	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

	Н.6.2.02	Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
	Н.6.2.03	Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	Н.6.2.04	Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб
	Н.6.2.05	Контроль шероховатости обработанных поверхностей
Уметь	У.6.1.01	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
	У.6.1.02	Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	У.6.1.03	Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами
	У.6.1.04	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
	У.6.1.05	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
	У.6.1.06	Определять степень износа режущих инструментов
	У.6.1.07	Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10 - 14-му качеству
	У.6.1.08	Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	У.6.1.09	Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией
	У.6.1.10	Устанавливать заготовки без выверки
	У.6.1.11	Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
	У.6.1.12	Выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	У.6.1.13	Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками
	У.6.1.14	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	У.6.1.15	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

У.6.1.16	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
У.6.1.17	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
У.6.1.18	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
У.6.1.19	Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
У.6.1.20	Контролировать геометрические параметры резцов и сверл
У.6.1.21	Проверять исправность и работоспособность токарных станков
У.6.1.22	Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков
У.6.1.23	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
У.6.2.01	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
У.6.2.02	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
У.6.2.03	Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
У.6.2.04	Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
У.6.2.05	Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
У.6.2.06	Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
У.6.2.07	Выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
У.6.2.08	Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб
У.6.2.09	Выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности
У.6.2.10	Определять шероховатость обработанных поверхностей

Знать	3.6.1.01	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	3.6.1.02	Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	3.6.1.03	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	3.6.1.04	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	3.6.1.05	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	3.6.1.06	Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках
	3.6.1.07	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	3.6.1.08	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	3.6.1.09	Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках
	3.6.1.10	Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек
	3.6.1.11	Приемы и правила установки режущих инструментов
	3.6.1.12	Приемы и правила установки метчиков и плашек
	3.6.1.13	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	3.6.1.14	Критерии износа режущих инструментов
	3.6.1.15	Устройство и правила эксплуатации токарных станков
	3.6.1.16	Последовательность и содержание настройки токарных станков
	3.6.1.17	Последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками
	3.6.1.18	Правила и приемы установки заготовок без выверки
	3.6.1.19	Органы управления универсальными токарными станками
	3.6.1.20	Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.6.1.21	Способы и приемы точения заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

3.6.1.22	Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей
3.6.1.23	Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей
3.6.1.24	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
3.6.1.25	Основные виды дефектов деталей при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения
3.6.1.26	Основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
3.6.1.27	Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
3.6.1.28	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках
3.6.1.29	Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала
3.6.1.30	Устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими
3.6.1.31	Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
3.6.1.32	Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл
3.6.1.33	Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл
3.6.1.34	Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков
3.6.1.35	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.6.1.36	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
3.6.1.37	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ
3.6.2.01	Виды дефектов обработанных поверхностей
3.6.2.02	Приемы визуального определения дефектов поверхности



3.6.2.03	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
3.6.2.04	Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
3.6.2.05	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
3.6.2.06	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
3.6.2.07	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
3.6.2.08	Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
3.6.2.09	Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.6.2.10	Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
3.6.2.11	Виды и области применения средств контроля резьб
3.6.2.12	Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
3.6.2.13	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей
3.6.2.14	Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности
3.6.2.15	Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

## 1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 324 часов  
в том числе в форме практической подготовки 272 часа

Из них на освоение МДК 102 часа  
в том числе самостоятельная работа 6 часов  
практики, в том числе учебная 72 часа  
производственная 144 часа

Промежуточная аттестация 6 часов



## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 2.1. Структура профессионального модуля

Для специальности

Коды профессиональных и общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем профессионального модуля, ак. час.						
				Обучение по МДК					Практики	
				Всего	В том числе				Учебная	Производственная
					Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Самостоятельная работа <sup>1</sup>	Промежуточная аттестация		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПК №6.1, ПК №6.2  ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9  КК N, КК N...	Раздел №1 Технология металлообработки на токарных станках	<b>180</b>	272	<b>102</b>	56	X	X	6	<b>72</b>	<b>144</b>
	Производственная практика	<b>144</b>								<b>144</b>
	<b>Всего:</b>	<b>324</b>	<b>272</b>	<b>102</b>	<b>56</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>6</b>	<b>72</b>	<b>144</b>

<sup>1</sup> Самостоятельная работа в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией в соответствии с требованиями ФГОС СПО в пределах объема профессионального модуля в количестве часов, необходимом для выполнения заданий самостоятельной работы обучающихся, предусмотренных тематическим планом и содержанием междисциплинарного курса.

## 2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад. ч	Код ПК, ОК	Код Н/У/З
1	2	3	4	5
<b>Раздел №1. Технология металлообработки на токарных станках</b>				
<b>МДК 06.01 Выполнение работ по профессии рабочего 19149 Токарь</b>		<b>40 / 56</b>		
<b>Тема 1.1. Сведения о токарных станках и токарной обработке</b>	<b>Содержание</b>	<b>4</b>		
	1. Сущность токарной обработки. Особенности станков токарной группы (классификация, назначение и применение; структурная и кинематическая схема, принцип работы токарных станков, основные узлы токарного станка, их назначение). Паспорт станка, его содержание и назначение. Основные сведения о технологической оснастке токарных станков и о процессе резания металлов на токарных станках.	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.15 3.6.1.35 3.6.1.36 3.6.1.27 3.6.1.37 3.6.1.28 3.6.1.19 У.6.1.21 У.6.1.18 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	2. Токарные резцы: классификация и назначение, сведения о заточке резцов и правила заточки. Универсальные специальные приспособления, устройство и правила применения. Правила подналадки и проверка на точность токарных станков. Безопасность труда и правила эксплуатации токарных станков.	2		3.6.1.07 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.14 3.6.1.06 3.6.1.27 3.6.1.34 3.6.1.35 3.6.1.36

				У.6.1.05 У.6.1.04  Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>8</b>		
	1. Практическая работа №1 Изучение требований безопасности работы на станках токарной группы	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.27 3.6.1.06 3.6.1.28 3.6.1.30 3.6.1.37  У.6.1.18 У.6.1.21 У.6.1.05 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	2. Практическая работа №2 Организация рабочего места токаря.»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.27 3.6.1.28 3.6.1.37  У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.07 У.6.1.08

				Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	3. Практическая работа №3 «Чтение кинематических схем токарных станков.»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.04 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35 У.6.1.21 Н.6.1.10
	4. Практическая работа №4 «Изучение основных узлов и механизмов, кинематики станков»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.30 3.6.1.34 3.6.1.35 У.6.1.21 У.6.1.22 Н.6.1.10 Н.6.1.11
<b>Тема 1.2. Устройство токарных и токарно- винторезных станков</b>	<b>Содержание</b>	<b>4</b>		
	1. Основные узлы токарного станка, их назначение. Передняя и задняя бабки, станина, коробка скоростей, подач, суппорт, резцедержатель, ходовой винт, ходовой вал, шпиндель, гитара сменных колёс, электрошкаф.	4	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35 У.6.1.21 У.6.1.22

				Н.6.1.10 Н.6.1.11
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>8</b>		
	1. Практическая работа №5 «Изучение устройства токарно-винторезного станка»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35 У.6.1.21 У.6.1.22 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	2. Практическая работа №6 «Изучение кинематической схемы станка – главное движение»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.04 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35 У.6.1.21 У.6.1.22 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	3. Практическая работа №7 «Изучение кинематической схемы станка – движение подачи – ходовой винт»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.04 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35

				У.6.1.21 У.6.1.22 Н.6.1.10 Н.6.1.11
	4. Практическая работа №8 «Проверка исправности и работоспособности токарного станка. Смазка механизмов станка и приспособлений»	2	ПК 6.1. ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.04 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.19 3.6.1.34 3.6.1.35 3.6.1.06 3.6.1.36 У.6.1.04 У.6.1.14 У.6.1.21 У.6.1.22 У.6.1.23 Н.6.1.10 Н.6.1.11
<b>Тема 1.3. Конструкторская документация, используемая при работе на токарном станке</b>	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		
	1. Виды конструкторской документации; Особенности машиностроительного чертежа, основная надпись; Простановка размеров на рабочих чертежах, условные обозначения различных поверхностей, квалитетов точности и шероховатости поверхностей	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.2.03 3.6.2.04 3.6.2.05 3.6.2.06 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.03 У.6.2.01



				Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>4</b>		
	1. Практическая работа №9 «Чтение рабочего чертежа – Вал. Выполнение рабочего эскиза детали»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.2.03 3.6.2.04 3.6.2.05 3.6.2.06 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.03 У.6.2.01 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03
	2. Практическая работа №10 «Чтение рабочего чертежа – Втулка. Выполнение рабочего эскиза детали»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.2.03 3.6.2.04 3.6.2.05 3.6.2.06 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.03 У.6.2.01

				Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03
<b>Тема 1.4. Основные сведения о технических измерения</b>	<b>Содержание</b>	<b>4</b>		
	1. Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ. Методы контроля качества обработки деталей. Устройство, назначение контрольно-измерительных инструментов и приборов.	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.1.07 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.26 3.6.1.32 3.6.1.33 3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.03 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.10 3.6.2.11 3.6.2.12 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15
	2. Понятия шероховатость поверхности и точность обработки: квалитеты, параметры шероховатости. Выбор средств измерения, поля допусков отверстий и валов в ЕСДП СЭВ и их обозначение на чертеже. Виды брака и способы его предупреждения и устранения	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.1.07

			КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.26 3.6.1.32 3.6.1.33 3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.03 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.10 3.6.2.11 3.6.2.12 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>6</b>	
	1. Практическая работа №11 «Расчёт полей допусков»	4	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 3.6.1.03 3.6.2.05 У.6.2.01 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03
	2. Практическая работа №12 «Измерение образцов изделий, с применением контрольно-измерительных инструментов»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.05 3.6.1.07 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.26

				3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.03 3.6.2.04 3.6.2.05 3.6.2.06 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.10 3.6.2.11 3.6.2.12 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15 Y.6.1.01 Y.6.1.02 Y.6.1.03 Y.6.1.15 Y.6.1.16 Y.6.1.17 Y.6.2.01 Y.6.2.02 Y.6.2.03 Y.6.2.04 Y.6.2.05 Y.6.2.06 Y.6.2.07 Y.6.2.08 Y.6.2.09 Y.6.2.10 H.6.1.01 H.6.1.02
--	--	--	--	--

				Н.6.1.03 Н.6.2.01 Н.6.2.02 Н.6.2.03 Н.6.2.04 Н.6.2.05
<b>Тема 1.5. Технология обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей</b>	<b>Содержание</b>	<b>6</b>		
	1. Типовые детали цилиндрической формы; Способы установки цилиндрических заготовок на станке; Поводковые устройства; Виды резцов, их геометрия, установка на станке; Приёмы обтачивания цилиндрических и ступенчатых поверхностей; Обработка с упорами и режимы резания при обтачивании;	4	ПК 6.1 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.10 3.6.1.13 3.6.1.14 3.6.1.18 3.6.1.19 3.6.1.20 3.6.1.21 3.6.1.23 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.28 3.6.1.31 3.6.1.32 3.6.1.33 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.03 У.6.1.04
	2. Подрезание уступов; Методы обработки торцевых поверхностей; Точение канавок и отрезание, режимы резания; Виды дефектов наружных цилиндрических поверхностей и меры их предупреждения; Методы и средства контроля качества обработанных поверхностей; требования к качеству обработки.	2		

				У.6.1.05 У.6.1.07 У.6.1.08 У.6.1.10 У.6.1.11 У.6.1.12 У.6.1.14 У.6.1.18 У.6.1.19 У.6.1.20 У.6.1.21 У.6.1.22 У.6.1.23 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03 Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.1.07 Н.6.1.08 Н.6.1.09 Н.6.1.10 Н.6.1.11 Н.6.1.12
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>14</b>		
	1. Практическая работа №13 «Установка, закрепление и снятие заготовки при обработке. Установка резца.»	2	ПК 6.1 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01
	2. Практическая работа №14 «Расчёт режимов резания на обработку цилиндрических и торцевых поверхностей»	2		3.6.1.02
	3. Практическая работа №15 «Выполнение обработки торцевых поверхностей и уступов.»	2		3.6.1.03
				3.6.1.04
				3.6.1.06
				3.6.1.07
				3.6.1.08

	4. Практическая работа №16 «Выполнение обработки цилиндрических поверхностей»	2		3.6.1.09 3.6.1.10 3.6.1.13
	5. Практическая работа №17 «Обработка наружных канавок и отрезка деталей»	2		3.6.1.14 3.6.1.18 3.6.1.19
	6. Практическая работа №18 «Выполнение контроля деталей после обработки цилиндрических и торцевых поверхностей.»	2		3.6.1.20 3.6.1.21 3.6.1.23
	7. Практическая работа №19 «Установка заготовок на планшайбе и на угольнике, в четырёхкулачковый патрон.»	2		3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.28 3.6.1.31 3.6.1.32 3.6.1.33 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.03 У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.07 У.6.1.08 У.6.1.10 У.6.1.11 У.6.1.12 У.6.1.14 У.6.1.18 У.6.1.19 У.6.1.20 У.6.1.21 У.6.1.22 У.6.1.23

				Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03 Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.1.07 Н.6.1.08 Н.6.1.09 Н.6.1.10 Н.6.1.11 Н.6.1.12
<b>Тема 1.6. Технология обработки цилиндрических отверстий</b>	<b>Содержание</b>	<b>4</b>		
	1. Методы обработки цилиндрических отверстий; Сверление и рассверливание; сверла, их разновидности, конструкции, способы установки и крепления; геометрия режущей части сверла, их заточка и контроль; процесс и режимы резания при сверлении, рассверливание, их режимы; центрование заготовок. Зенкерование отверстий, назначение и применение; зенкеры, их конструкция; припуски на зенкерование; процесс и приемы зенкерования; режимы резания.	2	ПК 6.1 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.13 3.6.1.14 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.23 3.6.1.29 3.6.1.31 3.6.1.32 3.6.1.33 3.6.1.36 У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.06 У.6.1.14 У.6.1.18
	2. Растачивание, назначение и применение; расточные резцы, их конструкция и установка; приемы растачивания и режимы резания; методы вытачивания канавок в отверстиях. Развертывание отверстий, назначение и применение; развертки, их виды и конструкция; приемы развертывания и режимы обработки. Правила выбора режимов резания по справочнику и паспорту станка для различных видов обработки отверстий; характеристика и правила подбора инструмента для обработки отверстия заданного диаметра и точности; Основные виды дефектов при обработке цилиндрических отверстий, меры их предупреждения; Методы и средства контроля качества обработки.	2		



				У.6.1.19 У.6.1.20 Н.6.1.11
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>6</b>		
	1. Практическая работа №20 «Настройка станка на сверление и растачивание сквозного отверстия»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.34 3.6.1.35 3.6.1.36 3.6.1.37 У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.07 У.6.1.08 У.6.1.10 У.6.1.21 У.6.1.22 У.6.1.23 Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.1.10
	2. Практическая работа №21 «Разработка технологии зенкерования и развёртывания отверстий»	2	ПК 6.1  ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.01 3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.05 3.6.1.08 3.6.1.09 У.6.1.05

				Н.6.1.01 Н.6.1.02
	3. Практическая работа №22 «Выполнения контроля отверстий после обработки»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.03 3.6.2.04 3.6.2.05 3.6.2.06 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15 У.6.2.01 У.6.2.02 У.6.2.03 У.6.2.04 У.6.2.05 У.6.2.06 У.6.2.09 У.6.2.10 Н.6.2.01 Н.6.2.02 Н.6.2.03 Н.6.2.05
	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		

<b>Тема 1.7. Технология нарезания крепежных резьб метчиками и плашками</b>	1. Сведения о резьбах; назначение и виды крепежных резьб; элементы резьбы; винтовая линия; Методы нарезки крепежных резьб плашками и метчиками на токарном станке; применяемые приспособления; таблицы диаметров стержней и отверстий под нарезку резьб; Нарезка крепежных резьб плашками; плашки, их конструкция, затачивание, установка на станке; режимы резания; резьбонакатные плашки и головки, их конструкции и применение; нарезка резьбы плашками и многолезцовыми головками. Нарезка резьб метчиками: метчики, их конструкция, затачивание, установка на станке; приемы нарезки резьб и режимы резания; Дефекты резьбы, причины их возникновения и методы контроля качества; средства контроля.	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.17 3.6.1.22 3.6.1.26 3.6.2.11 3.6.2.12 У.6.1.03 У.6.1.09 У.6.1.17 У.6.2.07 У.6.2.08 Н.6.1.03 Н.6.1.06 Н.6.2.04
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>6</b>		
	1. Практическая работа №23 «Определение шага резьбы, диаметра стержня и отверстия под нарезание резьбы. Работа со справочником»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.17 3.6.1.22 3.6.1.26 3.6.2.11 3.6.2.12 У.6.1.03 У.6.1.09 У.6.1.17 У.6.2.07 У.6.2.08 Н.6.1.03 Н.6.1.06 Н.6.2.04
	2. Практическая работа №24 «Нарезание резьб метчиками и плашками, выполнение контроля резьбовой поверхности»	4	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.17 3.6.1.22 3.6.1.26 3.6.2.12 3.6.1.14 3.6.1.11

				3.6.1.12 3.6.1.13 У.6.1.03 У.6.1.09 У.6.1.17 У.6.2.07 У.6.2.08 У.6.1.13 Н.6.1.03 Н.6.1.06 Н.6.2.04 Н.6.1.09
<b>Тема 1.8. Технология обработки резьб резцами</b>	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		
	1. Особенности процесса нарезки резьб резцами; Конструкции резцов для нарезки внутренней и наружной резьбы, их геометрические параметры, требования к установке; Подготовка заготовок для нарезки резьб; настройка станка на нарезку резьбы; процесс нарезки наружных и внутренних резьб со свободным выходом и в упор; Методы нарезки резьб резцами; особенности нарезки ходовых резьб и многозаходных резьб; настройка кинематической схемы станка для нарезки многозаходных резьб; деление хода резьбы при помощи поворота шпинделя с заготовкой на часть окружности относительно неподвижного резца и при помощи продольного смещения резца относительно неподвижной заготовки; Применение гребенок специальных державок с несколькими резцами, смещенными относительно друг друга на шаг резьбы; деление на заходы с помощью шкалы на заднем конце шпинделя; Дефекты резьб и методы их обнаружения.	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.17 3.6.1.22 3.6.1.26 3.6.2.11 3.6.2.12 3.6.1.06 3.6.1.08 3.6.1.13 3.6.1.19 3.6.1.29 3.6.1.31 У.6.1.03 У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.06 У.6.1.07 У.6.1.19 У.6.1.09 У.6.1.17 У.6.2.08

				Н.6.1.03 Н.6.1.06 Н.6.2.04
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>4</b>		
	1. Практическая работа №25 «Настройка станка на нарезание резьбы»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.17 3.6.1.22 3.6.1.26 3.6.2.11 3.6.2.12 3.6.1.06 3.6.1.08 3.6.1.13 3.6.1.19 3.6.1.29 3.6.1.31 У.6.1.03 У.6.1.04 У.6.1.05 У.6.1.06 У.6.1.07 У.6.1.19 У.6.1.09 У.6.1.17 У.6.2.08 Н.6.1.03 Н.6.1.06 Н.6.2.04
	2. Практическая работа №26 «Нарезание наружной и внутренней крепёжной резьбы»	2		
<b>Тема 1.9. Технология обработки конических поверхностей</b>	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		
	1. Типовые изделия с коническими поверхностями, методы и правила их обработки; сведения о конусах, основные элементы, конусность и уклон, обозначение на чертежах; технические требования к обработке конусов; Способы и методы обработки конусов; обтачивание конусов в смещенных центрах; обработка конусов при повернутых салазках суппорта и при помощи	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.06 3.6.1.09

	конусной линейки, широким резцом; обработка конических отверстий; растачивание, зенкерование, развертывание конических отверстий; Основные дефекты конических поверхностей; измерение и контроль качества обработки конических отверстий.			3.6.1.11 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.29 3.6.2.01 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.10 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.04 У.6.1.08 У.6.1.07 У.6.1.15 У.6.1.16 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.04 Н.6.1.05 Н.6.2.01 Н.6.2.03
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>2</b>		
	1. Практическая работа №27 «Расчёт конусности и уклона. Контроль угла конуса»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.03 3.6.2.05 У.6.2.01 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.03
	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		

<b>Тема 1.10. Отделка поверхностей</b>	1. Полирование абразивной шкуркой. Притирка (доводка) поверхностей. Обкатка наружных поверхностей и раскатка отверстий роликами или шариками, накатка.	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.13 3.6.1.23 У.6.2.10 У.6.2.09 У.6.2.02 Н.6.2.05
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>2</b>		
	1. Практическая работа №28 «Отделка поверхностей абразивной лентой, накатывание рифлёнными роликами»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.13 3.6.1.16 3.6.1.23 3.6.1.27 3.6.1.28 3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15 У.6.2.10 У.6.2.09 У.6.2.02 У.6.1.23 У.6.1.14 У.6.1.04

				Н.6.2.05 Н.6.1.01 Н.6.1.02
<b>Тема 1.11. Технология обработки фасонных поверхностей на токарном станке</b>	<b>Содержание</b>	<b>2</b>		
	1. Виды фасонных поверхностей и требования, предъявляемые к ним; методы обработки; подготовка заготовок; Виды и конструкция режущего инструмента, его установка; настройка станка; обработка фасонными резцами; конструкции фасонных резцов, их преимущества и недостатки, методы установки и переточки; Приемы и режимы обработки; Обработка фасонных поверхностей комбинированием двух подач, по копиру и с помощью специальных приспособлений, применение и особенности данных способов	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9 КК 1, КК 2, КК 3, КК 4, КК 5, КК 6, КК 7	3.6.1.02 3.6.1.03 3.6.1.04 3.6.1.06 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.15 3.6.1.16 3.6.1.24 3.6.1.25 3.6.1.29 3.6.2.01 3.6.2.07 3.6.2.08 3.6.2.09 3.6.2.10 У.6.1.01 У.6.1.02 У.6.1.04 У.6.1.08 У.6.1.07 У.6.1.15 У.6.1.16 У.6.1.11 У.6.1.12 Н.6.1.01 Н.6.1.02 Н.6.1.04 Н.6.1.05



				Н.6.2.01 Н.6.2.03
	<b>В том числе практических занятий и лабораторных работ</b>	<b>2</b>		
	1. Практическая работа №29 «Выполнение обработки фасонных поверхностей по заданию»	2	ПК 6.1, ПК 6.2 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9	3.6.1.06 3.6.1.07 3.6.1.08 3.6.1.09 3.6.1.11 3.6.1.13 3.6.1.16 3.6.1.23 3.6.1.27 3.6.1.28 3.6.2.01 3.6.2.02 3.6.2.13 3.6.2.14 3.6.2.15 У.6.2.10 У.6.2.09 У.6.2.02 У.6.1.23 У.6.1.14 У.6.1.04 Н.6.2.05 Н.6.1.01 Н.6.1.02
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ</b> - обработка торцевых поверхностей; - обработка гладких цилиндрических деталей; - обработка ступенчатых наружных поверхностей; - обработка канавок; - отрезание заготовок;		<b>72 часа</b>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>- сверление и рассверливание сквозных отверстий;</li> <li>- зенкерование отверстий;</li> <li>- растачивание гладких сквозных отверстий;</li> <li>- развёртывание отверстий;</li> <li>- растачивание ступенчатых отверстий;</li> <li>- растачивание глухих отверстий;</li> <li>- растачивание тонкостенных втулок;</li> <li>- нарезание крепёжных резьб метчиками и плашками;</li> <li>- обработка наружных конических поверхностей;</li> <li>- обработка внутренних конических поверхностей;</li> <li>- обработка фасонных поверхностей по копиру;</li> <li>- обработка заготовок фасонными резцами;</li> <li>- заточка режущего инструмента;</li> <li>- накатывание рифлений;</li> <li>- притирка деталей на токарных станках;</li> <li>- полировка деталей на токарных станках;</li> <li>- нарезание крепёжных резьб резцами;</li> <li>- нарезание внутренних крепёжных резьб резцами;</li> <li>- нарезание трапецеидальных резьб;</li> <li>- нарезание прямоугольных резьб резцами;</li> <li>- обработка деталей с установкой в четырёхкулачковый патрон;</li> <li>- обработка деталей с установкой на угольник;</li> <li>- обработка нежёстких валов;</li> <li>- обработка эксцентричных деталей;</li> <li>- обработка деталей со сложной установочной поверхностью.</li> </ul>			
<p><b>Производственная практика</b>  <b>Виды работ</b>  -Обработка заготовок, деталей на универсальных станках токарной группы;  -Наладка обслуживаемых станков;  -Контроль качества обработки деталей.</p>	<b>144 часа</b>		
<b>Всего</b>	<b>324 часа</b>		

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Механическая мастерская, оснащенная в соответствии с п. 6.1.2.4 образовательной программы по данной специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности.

#### **3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен другими изданиями.

##### **3.2.1. Основные печатные издания**

1. Назначение рациональных режимов резания при механической обработке : учебное пособие для спо / В. М. Кишуров, М. В. Кишуров, П. П. Черников, Н. В. Юрасова. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 216 с.
2. Зубарев, Ю. М. Основы резания материалов и режущий инструмент : учебное пособие для спо / Ю. М. Зубарев, Р. Н. Битюков. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 228 с.
3. Корытов, М. С. Станки и инструменты : учебно-методическое пособие / М. С. Корытов. — Омск : СибАДИ, 2021. — 67 с.
4. Фещенко, В. Н. Токарная обработка : учебник / В. Н. Фещенко, Р. Х. Махмутов. — 8-е изд., испр. и доп. — Вологда : Инфра-Инженерия, 2018. — 460 с.
5. Мычко, В. С. Токарная обработка. Справочник токаря : учебное пособие / В. С. Мычко. — Минск : РИПО, 2019. — 356 с.

##### **3.2.2. Основные электронные издания**

1. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х томах : справочник / В. И. Аверченков, А. В. Аверченков, Б. М. Базров [и др.] ; под редакцией А. С. Васильева, А. А. Кутина. — 6-е изд., перераб. и доп. — Москва : Машиностроение, 2018. — 1576 с. — ISBN 978-5-6040281-8-6. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/182159>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 6.1. Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и токарная обработка заготовок с точностью 10 – 14 квалитет	Изготовления простых деталей на токарных, фрезерных, сверлильных станках	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ПК 6.2. Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	Обработки деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Выбор и применение способов решения профессиональных задач	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Нахождение, использование, анализ и интерпретация информации, используя различные источники, включая электронные, для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития; демонстрация навыков отслеживания изменений в нормативной и законодательной базах	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере,	Демонстрация интереса к инновациям в области профессиональной деятельности; выстраивание траектории профессионального развития и	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет

использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	самообразования; осознанное планирование повышения квалификации	Квалификационный экзамен
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями, сотрудниками образовательной организации в ходе обучения, а также с руководством и сотрудниками экономического субъекта во время прохождения практики	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Демонстрация навыков грамотно излагать свои мысли и оформлять документацию на государственном языке Российской Федерации, принимая во внимание особенности социального и культурного контекста	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Формирование гражданского сознания, готовности к выполнению гражданского долга, приобщение к общественно-полезной деятельности	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Демонстрация соблюдения норм экологической безопасности и определения направлений ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания	Профилактика общих и профессиональных заболеваний	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет

необходимого уровня физической подготовленности.		Квалификационный экзамен
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Демонстрация умений понимать тексты на базовые и профессиональные темы; составлять документацию, относящуюся к процессам профессиональной деятельности на государственном и иностранном языках	Экспертное наблюдение Выполнение практических работ Дифференцированный зачет Квалификационный экзамен