

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Волгоградский индустриальный техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по  
учебной работе

 И.В. Бондаренко  
20 мая 2022 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,  
должностям служащих (профессия 19141 Токарь)**

**для специальности 15.02.08 Технология машиностроения**

СОГЛАСОВАНО

ООО «Волгоградсервис»

400029, г Волгоград  
ул. 40 лет ВЛКСМ, 55

Главный инженер

 Деда А.Е.  
2022 г.



2022

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по 15.02.08 Технология машиностроения, укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение, утвержденного приказом Министерства образования и науки России от 18.04.2014 №350 (зарегистрирован в Минюсте России 22.07.2014 № 33204).

Рабочая программа профессионального модуля предназначена для преподавания обязательной части профессионального учебного цикла по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Организация-разработчик:  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Волгоградский индустриальный техникум»

Составители:

Шурыгина И.Ю., преподаватель высшей квалификационной категории,

Жук Е.А., преподаватель

РЕКОМЕНДОВАНА на заседании предметной (цикловой) комиссии общепрофессиональных дисциплин, машиностроения, наземного транспорта

протокол № \_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 г.

Председатель предметной (цикловой) комиссии общепрофессиональных дисциплин, машиностроения, наземного транспорта

  
\_\_\_\_\_ *подпись*

Клинов Ф.В.

\_\_\_\_\_ *дата*

ОДОБРЕНА на заседании методического совета.

протокол № \_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 г.

Начальник отдела учебно-методической работы

  
\_\_\_\_\_ *подпись*

Шурыгина И.Ю.

\_\_\_\_\_ *дата*

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ .....	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	10
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ .....	12

## 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (профессия 19141 Токарь)

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

Рабочая программа профессионального модуля (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы по специальности СПО в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности: Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (**профессия 19141 Токарь**) и соответствующих общих и профессиональных компетенций.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области машиностроения металлообработки при наличии среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

#### 1.1.1. Перечень общих компетенций

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 личностного развития
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
ЛР 13	Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость
ЛР 15	Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику
ЛР 16	Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики
ЛР 19	Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования

## 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 4	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
ПК 4.1.	Умение самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии
ПК 4.2.	Проверять качество выполненных работ

## 1.1.3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> <li>- работы на токарных станках по обработке деталей различной конфигурации;</li> <li>- контроля качества выполненных работ</li> </ul>
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обрабатывать на универсальных токарных станках детали по 8-11 квалитетам и сложные детали по 12-14-му квалитетам;</li> <li>- обрабатывать детали по 7-10-му квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций;</li> <li>- выполнять токарную обработку тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм;</li> <li>- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную резьбу метчиком или плашкой;</li> <li>- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм под руководством токаря более высокой квалификации;</li> <li>- выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей;</li> <li>- соблюдать правила безопасности труда, электро- и пожарной безопасности.</li> </ul>
Знать	<ul style="list-style-type: none"> <li>- устройство, правила подладки и проверки на точность универсальных токарных станков;</li> <li>- правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации;</li> <li>- устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений;</li> <li>- назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;</li> <li>- геометрию и правила заточки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов или керамики;</li> <li>- систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости;</li> <li>- основные свойства обрабатываемых материалов;</li> <li>- правила безопасности труда, электро- и пожарной безопасности</li> </ul>

**1.2. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

Всего часов 318  
в том числе в форме практической подготовки 216

Из них на освоение МДК 102  
в том числе самостоятельная работа 34  
практики, в том числе учебная 216  
производственная -

Промежуточная аттестация в форме квалификационного экзамена

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Объем профессионального модуля, ак. час.									
		Суммарный объем нагрузки, час.	В т.ч. в форме практ. подготовки	Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем							Самостоятельная работа
				Обучение по МДК				Практики			
				Всего	В том числе			Учебная	Производственная	Консультации	
Промежут. аттест.	Лаборат. и практ. занятий	Курсовых работ (проектов)									
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	<i>12</i>
ПК 4.1, ПК4.2, ОК1, ОК2, ОК3, ОК4, ОК6, ОК7, ОК8, ОК9 ЛР13, ЛР15, ЛР16, ЛР19	<b>Раздел 1.</b> Теоретическая подготовка по профессии токарь 19149	<b>102</b>	216	<b>68</b>	-	-	-	<b>216</b>	-	-	34
	Производственная практика (по профилю специальности), часов	-	-						--	-	-
	Промежуточная аттестация	-	-								
	<b>Всего:</b>	<b>318</b>	<b>216</b>	<b>68</b>	-	-	-	<b>216</b>	-	-	<b>34</b>

## 2.2. Тематический план и содержание обучения по профессиональному модулю

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем часов
1	2	3
<b>Раздел 1. Теоретическая подготовка по профессии токарь 19149</b>		
<b>МДК 04.01. Выполнение работ по профессии Токарь. Основы теории по холодной обработке металлов</b>		<b>68</b>
<b>Тема 1.1</b> Безопасность труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии	<p><b>Содержание</b></p> <p>1 <b>Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма</b> Гигиена труда. Промышленно-санитарное законодательство. Органы санитарного надзора, их значение и роль в охране труда. Физиологические основы трудового процесса. Режим рабочего дня обучающегося. Производственная санитария. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Первая помощь при несчастных случаях.</p> <p>2 <b>Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии</b> Охрана труда. Условия труда. Государственный и общественный контроль за соблюдением требований безопасности труда, безопасной эксплуатации оборудования, установок и сооружений. Система стандартов по безопасности труда. Требования безопасности труда в механических цехах предприятия. Требования безопасности труда при токарных работах. Электробезопасность. Требования электробезопасности. Пожарная безопасность. Средства пожаротушения.</p>	<p><b>4</b></p> <p>2</p> <p>2</p>
<b>Тема 1.2</b> Оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при токарной обработке	<p><b>Содержание</b></p> <p>1. <b>Основы теории резания</b> Движения отдельных элементов станка. Основные элементы резания: скорость резания, подача, глубина резания. Силы в процессе резания. Факторы, влияющие на силы резания (свойства обрабатываемого материала, режимы резания, геометрия резца, смазка и охлаждение).</p> <p>2. <b>Теплообразование при резании и его влияние на процесс обработки.</b> Процесс образования стружки. Свойства поверхностного слоя, его изменения в процессе резания. Охлаждающие жидкости: состав, назначение, область применения.</p> <p>3. <b>Режущий инструмент для токарной обработки металлов</b> 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.</p> <p>4. <b>Основные сведения о технологическом процессе механической обработки</b> Содержание технологического процесса и его основные элементы. Понятие о заготовке, обработке ее резанием. Исходные данные для составления технологического процесса. Назначение и содержание операционных карт и карт технологического процесса механической обработки деталей.</p> <p>5. <b>Контрольно-измерительный инструмент</b> Штангенинструменты для измерения наружных и внутренних поверхностей: разновидности, устройство, назначение, методы и приемы измерения. Микрометрические инструменты: разновидности, устройство, назначение, методы и приемы измерения. Контрольные инструменты (калибры): разновидности, устройство, назначение, способы контроля.</p>	<p><b>30</b></p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p>

	6. <b>Способы обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей</b> Последовательность обработки деталей типа вала (гладкого и с уступами) и типа втулки (сквозной и глухой). Выбор способа и очередности обработки отдельных поверхностей и инструментов. Понятие о базировании и базах. Значение баз для обеспечения технологических требований к готовой детали, ее ремонтпригодности.	2
	7. <b>Способы закрепления заготовок деталей</b> Центры и центровые оправки как наиболее универсальная база. Выбор установочных баз при штучном изготовлении деталей и изготовлении партиями. Способы закрепления заготовок деталей	2
	8. <b>Способы обработки цилиндрических отверстий</b> Виды отверстий, их размеры, точность. Операции, применяемые для обработки отверстия. Последовательность обработки отверстий для получения требуемой точности. Точность размеров отверстия и его шероховатость в зависимости от вида обработки отверстия.	2
	9. <b>Особенности установки сверл с цилиндрическим и коническим хвостовиком.</b> Назначение переходных втулок с конусом Морзе. Номера конуса Морзе. Порядок применения специального держателя. Порядок определения глубины сверления. Назначение, область применения растачивания. Углы заточки расточных резцов. Схема растачивания отверстий. Порядок определения и установки глубины растачиваемого отверстия.	2
	<b>Способы обработки конических поверхностей</b> 10. Типовые детали с коническими поверхностями. Виды конических поверхностей и элементы конуса. Нормализация конусов. Способы обработки наружных конических поверхностей. Рекомендуемые режимы резания при обработке конических поверхностей. Методы измерения и контроля конических поверхностей. Дефекты при обработке конических поверхностей, их причины и меры предупреждения.	4
	11. <b>Способы обработки фасонных поверхностей</b> Детали с фасонными поверхностями. Способы обтачивания фасонной поверхности. Конструкция шаблона для проверки фасонной поверхности. Особенности обтачивания фасонных поверхностей в центрах, фасонного точения вручную.	2
	12. <b>Основные элементы резьбы, обозначение резьбы.</b> Понятие о винтовой линии. Образование винтовой линии. Правая, левая винтовые линии. Схема образования резьбы. Профиль резьбы. Треугольная, прямоугольная, трапециевидная резьба. Область применения крепежных резьб. Назначение, область применения круглых плашек.	4
	13. <b>Способы нарезания крепежной резьбы</b> Порядок подготовки заготовки к нарезанию резьбы. Процесс нарезания резьбы круглыми плашками. Скорости резания. Назначение, область применения, материал метчиков. Метчики, применяемые для нарезания резьбы в сквозных отверстиях за один рабочий ход. Длина глухих отверстий под резьбу. Процесс нарезания резьбы метчиком. Порядок определения точности и качества нарезаемой резьбы.	2
<b>Тема 1.3</b> Токарные станки, их эксплуатация и наладка	<b>Содержание</b>	<b>34</b>
	1. <b>Детали и механизмы токарных станков 1А616, 1К62, 16К20</b> Станина станка. Передняя бабка; основные детали и механизмы. Ходовой винт и ходовой вал. Особенности конструкции. <b>Пневматические устройства и электроприводы токарных станков</b> Пневматические устройства токарных станков, их назначение. Электродвигатели, применяемые на токарных станках, их назначение и расположение, технические характеристики и правила эксплуатации.	2
	2. <b>Наладка токарных станков</b> Способы наладки станка на определенные режимы для выполнения основных токарных операций. Понятие о наладке кинематических цепей и оснастки для выполнения заданной технологической операции и переналадке металлорежущего	4



	станка.	
3.	<b>Операции наладки станков</b> 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.	4
4.	<b>Работы при наладке станка на обработку конуса</b> Геометрические зависимости и расчетные формулы настройки станков при различных способах обработки конических поверхностей. Последовательность работ при наладке станка на обработку конуса. Точность расположения вершины и режущей кромки резца и геометрические параметры обработанного конуса. Рекомендуемые режимы резания при обработке конуса; настройка на них станка.	4
5.	<b>Настройка станка при обработке фасонных поверхностей.</b> Выбор и особенности заточки режущего инструмента.	4
6.	<b>Наладка станка по заданным режимам резания.</b> Способы наладки и подналадки на размер. Понятие об автоматическом регулировании на размер.	4
7.	<b>Методы установки заготовок.</b> Базирование необработанных и предварительно обработанных заготовок в приспособлениях; их фиксирование. Обзор различных конструкций приспособлений. Опорные поверхности, зажимные элементы. Приводы приспособлений	4
8.	<b>Конструкции приспособлений</b> Типовые конструкции приспособлений: самоцентрирующий токарный патрон, токарный патрон с независимым перемещением кулачков, цанговые патроны, патроны для сверл, консольные оправки, планшайбы, способы их регулирования.	4
9.	<b>Организация рабочего места и требования безопасности при работе на токарных станках</b> Подготовка станка к работе, проверка заземления и выполнение простейших работ на токарных станках. Организация рабочего места и приемов обслуживания оборудования.	4
<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> Систематическая проработка учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем). Работа с Интернет ресурсами. Самостоятельное изучение правил выполнения чертежей и технологической документации по ЕСКД и ЕСТП		<b>34</b>
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ</b> - методы работы с измерительными и контрольными инструментами; - изготовление изделия средней сложности по чертежам и технологическим картам; - освоение приемов по заточке режущего инструмента; - обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей; - обработка цилиндрических отверстий; - обработка конических поверхностей; - обработка фасонных поверхностей; - нарезание крепежной резьбы; - техническое обслуживание токарно-винторезного станка; - упражнения по управлению токарным станком; - обработка крупногабаритных и тонкостенных деталей.		<b>216</b>
<b>Всего</b>		<b>318</b>

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

#### 3.1. Для реализации программы профессионального модуля предусмотрены следующие специальные помещения:

Лаборатории «Процессы формообразования и инструменты», «Технологическое оборудование и оснастка», оснащенные оборудованием: посадочные места по количеству обучающихся, рабочее место преподавателя; техническими средствами: компьютер с необходимым программным обеспечением, мультимедийный проектор с экраном, локальная сеть; комплект деталей, инструментов, приспособлений, комплект бланков технологической документации, комплект учебно-методической документации, наглядные пособия.

Оборудование лабораторий и рабочих мест лабораторий:

1. Процессов формообразования и инструментов:

наглядные пособия, режущих и мерительных инструментов.

2. Технологического оборудования и оснастки:

станки токарные, сверлильные, фрезерные, шлифовальные, зубообрабатывающие и другие, наборы заготовок, инструментов, приспособлений, комплект плакатов, комплект учебно-методической документации.

Оборудование механической мастерской и рабочих место:

- комплект рабочих инструментов;
- измерительный и разметочный инструмент.

Станки универсальные:

- сверлильный;
- токарно-винторезный;
- универсально-фрезерный;
- зубофрезерный;
- плоскошлифовальный;
- круглошлифовальный;
- поперечно строгальный;
- заточной.

#### 3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендованные ФУМО, для использования в образовательном процессе.

##### 3.2.1. Основные печатные издания

1. Алексеев, В. С. Токарные работы: учебное пособие / В.С. Алексеев. Москва: Альфа-М : ИНФРА-М, 2017. — 366 с. : ил.

##### 3.2.2. Основные электронные издания

1. Мычко, В. С. Токарное дело. Сборник контрольных заданий : пособие / В. С. Мычко. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 185 с. — ISBN 978-985-503-900-7. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование : [сайт]. — URL:

<https://profspro.ru/books/93418> (дата обращения: 26.05.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей

2. Мычко, В. С. Токарная обработка. Справочник токаря : пособие / В. С. Мычко. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 353 с. — ISBN 978-985-503-899-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspro.ru/books/93417> (дата обращения: 26.05.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей

3. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 с. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspro.ru/books/92137> (дата обращения: 26.05.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей

### **3.2.3. Дополнительные источники**

1. Богдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии «Токарь»: Пособие по учебной практике: учеб. пособие для студ. учреждений сред. проф. образования /Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр «Академия№», 2016. -176 с.

2. Единая коллекция цифровых образовательных: федеральный портал [Электронный ресурс], URL: <http://school-collection.edu.ru/> (дата обращения: 25.04.2021).

3. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов [Электронный ресурс], URL: <http://fcior.edu.ru/> (дата обращения: 25.04.2021). – режим доступа: свободный

4. Машиностроение: портал [Электронный ресурс], URL: <http://www.mashportal.ru/> (дата обращения: 25.04.2021) – режим доступа: свободный

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

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля осуществляется преподавателем в процессе выполнения заданий практической подготовки на учебной практике, устного и письменного опроса, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, самостоятельной работы.

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 4.1. Умение самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обоснованность выбора технологического оснащения и приемов работы на технологическом оборудовании</li> <li>– называет технику безопасности при работе на токарных станках;</li> <li>– перечисляет правила управления токарным станком, установки деталей в универсальные приспособления при работе на токарных станках;</li> <li>– обрабатывает длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов;</li> <li>– обрабатывает наружные и внутренние фасонные, резьбовые поверхности;</li> <li>– выполняет заточку режущего инструмента для токарных работ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ на учебной практике</li> <li>-экспертная оценка процесса выполнения наладки технологического оборудования токарной группы</li> </ul>
ПК 4.2. Проверять качество выполненных работ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оптимальность и эффективность выбора средств и методов контроля качества деталей</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ на учебной практике</li> </ul>
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<ul style="list-style-type: none"> <li>- демонстрация интереса к профессии в процессе учебной деятельности и на практике;</li> <li>- участие в конкурсах профессионального мастерства</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-экспертная оценка и наблюдение за обучающимся в процессе учебного занятия</li> <li>-тестирование на профессиональную пригодность</li> </ul>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	<ul style="list-style-type: none"> <li>– обоснованность выбора методов и способов решения профессиональных задач по наладке технологического оборудования и контролю качества деталей</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-экспертная оценка защиты практических и лабораторных работ</li> </ul>
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них	<ul style="list-style-type: none"> <li>– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач по наладке технологического</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-экспертная оценка участия обучающегося в командной работе</li> <li>-экспертная оценка наблюдений за</li> </ul>

ответственность	оборудования и контролю качества деталей	обучающимся во время учебной практики
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	– эффективный поиск необходимой информации с использованием различных источников, включая электронные и интернет ресурсы;	-экспертная оценка проектной деятельности обучающегося и самостоятельной работы
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	– взаимодействие с участниками образовательного процесса	-экспертная оценка наблюдений за обучающимся во время учебной практики
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	– самоанализ и коррекция результатов собственной работы	- экспертная оценка защиты проектной деятельности; - тестирование
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	– организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля	- интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося во время индивидуальной и коллективной работы на практических занятиях
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	– обоснованность выбора метода наладки технологического оборудования с учетом критического анализа	-экспертная оценка защиты деятельности обучающихся во время учебной практики
ЛР 13	Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость	
ЛР 15	Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику	
ЛР 16	Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики	
ЛР 19	Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования	