

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Уфимский университет науки и технологий»
Институт среднего профессионального образования

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ПЦК ОГД



Еремеева С.В.

«30» августа 2024 г.

Рабочая программа профессионального модуля

**ПМ.04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ
(СЛЕСАРЬ-СБОРЩИК АВИАЦИОННЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ И
АГРЕГАТОВ)**

Наименование специальности

24.02.02 Производство авиационных двигателей

Квалификация выпускника


Техник

Базовая подготовка

Форма обучения: очная

Уфа, 2024г

РАССМОТРЕНО
Предметно-цикловой комиссией
Протокол № 1 от «30» августа 2024 г.

 С.В. Еремеева
«30» августа 2024 г.

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ, ВНОСИМЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ
ПМ.04
(наименование дисциплины)

по специальности **24.02.02 Производство авиационных двигателей**
утвержденную
30.08.2024 г. на 2024-2025 учебный год

	Раздел	Содержание дополнений/изменений		Основание для внесения дополнения/изменения
		Было	Стало	
	Титульный лист	Уфимский авиационный техникум	Институт среднего профессионального образования	решения Ученого совета УУНиТ от 29.02.2024 (протокол № 2) о создании с 01 июня 2022 года Института среднего профессионального образования путем объединения Уфимского авиационного техникума и Колледжа УУНиТ

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по специальности 24.02.02. Производство авиационных двигателей, утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 21.04.2014 года № 363

Организация-разработчик: Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Уфимский университет науки и технологий» Институт среднего профессионального образования

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	19
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	24
6. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ (ОВЗ)	35
7. ПРИЛОЖЕНИЕ № 1	36
8. ПРИЛОЖЕНИЕ № 2	48

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов)

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 24.02.02 «Производство авиационных двигателей» базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов) и организация управления на уровне структурного подразделения, как первичного звена управления соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1 Анализировать техническое задание на проектирование изделия или узла с последующим выбором оптимального конструкторского решения.
- ПК 1.2 Анализировать надежность изделия.
- ПК 1.3 Выполнять типовые и специальные расчеты.
- ПК 1.4 Анализировать технологичность конструкции изделия.
- ПК 1.5 Разрабатывать проектную и рабочую конструкторскую документацию с применением ИКТ.
- ПК 1.6 Участвовать в испытаниях опытных образцов изделий, узлов, систем, оформлении результатов испытаний.
- ПК 2.1. Разрабатывать технологические процессы на узлы средней сложности с оформлением необходимой технологической документации на основе применения ИКТ;
- ПК 2.2. Внедрять и сопровождать технологические процессы;
- ПК 2.3. Обеспечивать технологическую и техническую подготовку производства
- ПК 2.4. Контролировать параметры качества и соблюдение технологической дисциплины.
- ПК 2.5. Принимать участие в разработке технически обоснованных норм времени и определении экономической эффективности проектируемых технологических процессов.
- ПК 4.1. Осуществлять слесарную обработку деталей авиационных двигателей и агрегатов;
- ПК 4.2. осуществлять сборку, разборку и регулировку узлов и агрегатов авиационных двигателей;
- ПК 4.3. осуществлять демонтаж агрегатов и узлов авиационных двигателей

Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

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

иметь практический опыт:

- Выполнения работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов)

уметь:

- выполнять работы по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов)
- рассчитывать основные технико-экономические показатели деятельности подразделения;
- контролировать соблюдение правил техники безопасности в структурном подразделении;
- добиваться обеспечения предметами, средствами труда и контролировать результат выполнения заданий;
- защищать свои права в соответствии с трудовым законодательством;
- анализировать технико-экономические показатели работы структурного подразделения;
- взаимодействовать с другими подразделениями;
- организовывать деятельность трудового коллектива;
- проводить различные виды инструктажа, обеспечивать технику безопасности на производственном участке;

знать:

- организацию производственного и технологического процесса;
- материально-технические, трудовые и финансовые ресурсы отрасли организации, показатели их эффективного использования;
- механизмы ценообразования на продукцию (услуги), формы оплаты труда в современных условиях;
- методику разработки бизнес-плана;
- права и обязанности работников в сфере профессиональной деятельности;
- законодательные акты и другие нормативные документы, регулирующие правовые отношения в процессе профессиональной деятельности;
- функции, виды и психологию менеджмента;
- основы организации работы коллектива исполнителей;
- принципы делового общения в коллективе;
- информационные технологии в сфере управления производством;
- особенности менеджмента в области профессиональной деятельности.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего с учетом практик – 399 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 255 часов;

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 170 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 85 часа;

учебная практика - 72 часа;

производственная практика-72 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД): **Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов) на уровне структурного подразделения, как первичного звена управления, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:**

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1	Разрабатывать технологические процессы на узлы средней сложности с оформлением необходимой технологической документации на основе применения ИКТ
ПК 2.2	Внедрять и сопровождать технологические процессы
ПК 2.3	Обеспечивать технологическую и техническую подготовку производства
ПК 2.4	Контролировать параметры качества и соблюдение технологической дисциплины
ПК 2.5	Принимать участие в разработке технически обоснованных норм времени и определении экономической эффективности проектируемых технологических процессов
ПК 3.1.	Осуществлять оперативное планирование и организацию работы структурного подразделения;
ПК 3.2.	Обеспечивать выполнение правил охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии;
ПК 3.3.	Контролировать качество выпускаемой продукции и выполняемых работ;
ПК 3.4.	Оценивать экономическую эффективность производственной деятельности
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, определять 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, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), 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

ПК 4.1	Осуществлять слесарную обработку деталей авиационных двигателей и агрегатов;
ПК 4.2.	Осуществлять сборку, разборку и регулировку узлов и агрегатов авиационных двигателей;
ПК 4.3.	Осуществлять демонтаж агрегатов и узлов авиационных двигателей

Воспитание при реализации ППСЗ направлена на развитие следующих личностных результатов:

ЛР 1	Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.
ЛР 2	Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций.
ЛР 3	Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих.
ЛР 4	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».
ЛР 5	Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.
ЛР 6	Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.
ЛР 7	Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.
ЛР 8	Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.
ЛР 9	Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.
ЛР 10	Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.
ЛР 11	Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.
ЛР 12	Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.
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 14	Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, predeterminedенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.
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 17	Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.
ЛР 18	Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.
ЛР 19	Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,
ЛР 20	Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.
ЛР 21	Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля

Код профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*		Максимальное			Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)		Практика					
			Всего часов			Самостоятельная работа обучающегося	Консультации		Учебная , часов	Производственная (по профилю специальности),** часов			
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося	Самостоятельная работа обучающегося	Самостоятельная работа обучающегося								
1	2	3	Всего, часов	в т.ч. Лекции, уроки, часов	т.ч., практически занятия, часов	4	5	6	7	8	9	10	
МДК.04.01	Выполнение работ по профессии слесарь-сборщик авиационных двигателей и агрегатов	255	170	44	126	85		-					
УП.04.01	Учебная практика	72	72	-	-	-	-	72					
ПП.04.01	Производственная (по профилю специальности) практика	72	72	-	-	-	-	-				72	

** Раздел профессионального модуля – часть программы профессионального модуля, которая характеризуется логической завершенностью и направлена на освоение одной или нескольких профессиональных компетенций. Раздел профессионального модуля может состоять из междисциплинарного курса или его части и соответствующих частей учебной и производственной практик. Наименование раздела профессионального модуля должно начинаться с отглагольного существительного и отражать совокупность осваиваемых компетенций, умений и знаний.

** Производственная практика (по профилю специальности) может проводиться параллельно с теоретическими занятиями междисциплинарного курса (рассредоточено) или в специально выделенный период (концентрированно).

		399	314						
--	--	-----	-----	--	--	--	--	--	--

Всего с учетом практик – 399ч.

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ.04)

3.2.1 Содержание обучения по МДК.04.01 «Выполнение работ по профессии Слесарь – сборщик авиационных двигателей и агрегатов»

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. Основы слесарных сборочных и ремонтных работ	Содержание учебного материала		
Тема 1.1 Безопасность труда при слесарно-сборочных работах	Праила организации рабочего места слесаря-сборщика. Правила производственной санитарии. Приемы работы с пневмоинструментом. ТБ при проведении работ по герметизации соединений	6	
	Самостоятельная работа Значение производственной практики в образовательном процессе	10	
Тема 1.2 Общие технические сведения по слесарным работам	Содержание учебного материала	4	
	1. Правила обозначения шероховатости, допусков и посадок. Состав материалов, обозначение на чертежах. Средства механизации слесарных работ.		
	Практическое занятие		
	1. Выполнить рабочий чертежи 3деталей.	12	
	2. Выполнить сборочный чертеж узла	12	
	Самостоятельная работа Виды мерительных инструментов	10	

Тема 1.3. Операции разметки, разделения металла, гибки, праки	Содержание учебного материала		4	
	1.	Назначение и выполнение разметки. Инструменты и приспособления. Резка металла. Механизация резки, опиловочных работ. Контроль поверхностей.		
		Практические занятия	13 13	
	1	Разметка и разделение металла. Резка и рубка металла. Опиливание кромок.		
	2	Гибка листового материала. Правка металла. Доводка шабрением		
	3	Гибка, правка и доводка материалов	13	
	4	Комплексная работа. Изготовить профильную деталь согласно чертежа и ТТ	13	
	Самостоятельная работа 1Правка металла с помощью прессы		12	
	2Назначение и вскрытие отверстий под тех.крепеж. Перенос размеров чертежа на поверхность детали	18		
Тема 1.4 Общие технические сведения по слесарно-сборочным работам.	Содержание учебного материала			
	1.	Основы конструкции планера. Членение планера. Виды заклепок. Механизация клепальных работ	6	
	Самостоятельная работа Внестапельная сборка Специальные и универсальные средства увязки Совмещение рисков взаимного расположения деталей двигателей Регулировка при образовании болтовых, винтовых, шпоночных и шлицевых соединений Соединение трубопроводов систем авиационных двигателей различными по конструкции соединителями		15	
Тема 1.5 Сборка самолетных конструкций без применения оснастки	Содержание учебного материала		4	
	1.	Сборка по базовой детали. Назначение базовой детали. Последовательность соединения. Инструмент. контроль.	4	
	2.	Сборка по разметке. Фиксация деталей и технологический крепеж.		

	3	Сборка по сборочным отверстиям. Фиксация и соединение деталей.	4	
	4	Образование отверстий под болты, заклепки. ТТ на образование отверстий в самолетных конструкциях. Инструмент, оснащение. Механизация и автоматизация. Контроль качества выполнения отверстий	4	
	5	Образование болтовых и болт-заклепочных соединений. Контроль качества. Инструмент	4	
	6	Образование заклепочного соединения. ТТ на заклепочные соединения	4	
	Самостоятельная работа Базовые поверхности. Процесс выполнения отверстий и зенкование гнезд под потайные головки. Монтаж на авиационные двигатели трубопроводов с обеспечением соединений и сопряжений при монтаже		15	
	Практические занятия			
	1.Собрать по разметке плоский узел (3-4 детали). Определение базовой детали, поверхности.Последовательность сборки.Контроль.		14	
	2.Собрать по сборочным отверстиям плоский узел (3-4 детали) СО. Определение базовой детали, поверхности.Последовательность сборки.Контроль.		14	
	3Собрать соединение 3-4 детали с помощью заклепок. Определение базовой детали, поверхности.Последовательность сборки.Контроль.		14	
	4. Комплексная работа. Сборка плоского узла 3-5 деталей плоских и профильных разной толщины.		8	
	итого		255	
Итого			255	

3.2.2 Содержание обучения по ПП.04.01

Наименование разделов и тем производственной практики	Содержание учебных занятий	Объем часов	
ПП.04.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.		72	
Раздел ПП 1. Применение различных методов и способов сборки и сварки конструкций с обеспечением заданных эксплуатационных свойств.		36	
Тема 1.1. Сборка сварных конструкций.	Содержание	12	
	1		Виды сварных конструкций. Чтение чертежей деталей и конструкций различной сложности.
	2		Подготовка узлов и соединений конструкций под сварку. Формы разделки кромок под сварку.

	3	Прихватка деталей конструкций. Способы и основные приемы прихватки.	
Тема 1.2 Сварка конструкций	Содержание		18
	1	Подбор марок электродов и сварочных проволок в зависимости от марок основного металла.	
	2	Ручная дуговая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.	
	3	Ручная газовая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.	
	4	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.	
	5	Автоматическая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей.	
Тема 1.3. Техника безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.	Содержание		6
	1	Вредные и опасные факторы, воздействующие на человека при различных способах сварки.	
	2	Условия работы, спецодежда и средства индивидуальной защиты сварщика.	
	3	Экологическая защита окружающей среды.	
Раздел ПП2. Выполнение технической подготовки производства сварных конструкций.			10
Тема 2.1. Организация работы сварочных постов.	Содержание		10
	1	Выбор основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, необходимых для изготовления сварной конструкции.	
	2	Размещение оборудования, приспособлений и инструментов на сварочном посту в зависимости от типа и габаритов производимых сварных конструкций.	
	3	Размещение сварочных постов в цепи технологического процесса производства сварной конструкции.	

Раздел ППЗ. Подбор и применение оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.		18										
Тема 3.1. Выбор и технические характеристики источников питания сварочной дуги.	<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="528 568 1798 600">Содержание</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 600 591 632">1</td> <td data-bbox="591 600 1798 632">Сварочные трансформаторы. Устройство принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 632 591 663">2</td> <td data-bbox="591 632 1798 663">Сварочные выпрямители. Устройство и принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 663 591 695">3</td> <td data-bbox="591 663 1798 695">Сварочные агрегаты. Устройство и принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 695 591 751">4</td> <td data-bbox="591 695 1798 751">Сварочные инверторные источники питания. Устройство и принцип работы.</td> </tr> </table>	Содержание		1	Сварочные трансформаторы. Устройство принцип работы.	2	Сварочные выпрямители. Устройство и принцип работы.	3	Сварочные агрегаты. Устройство и принцип работы.	4	Сварочные инверторные источники питания. Устройство и принцип работы.	8
Содержание												
1	Сварочные трансформаторы. Устройство принцип работы.											
2	Сварочные выпрямители. Устройство и принцип работы.											
3	Сварочные агрегаты. Устройство и принцип работы.											
4	Сварочные инверторные источники питания. Устройство и принцип работы.											
Тема 3.2. Выбор и технические характеристики дополнительной сварочной аппаратуры.	<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="528 759 1798 791">Содержание</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 791 591 823">1</td> <td data-bbox="591 791 1798 823">Сварочные полуавтоматы. Устройство и принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 823 591 855">2</td> <td data-bbox="591 823 1798 855">Сварочные автоматы. Устройство и принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 855 591 887">3</td> <td data-bbox="591 855 1798 887">Сварочные установки. Устройство и принцип работы.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 887 591 975">4</td> <td data-bbox="591 887 1798 975"></td> </tr> </table>	Содержание		1	Сварочные полуавтоматы. Устройство и принцип работы.	2	Сварочные автоматы. Устройство и принцип работы.	3	Сварочные установки. Устройство и принцип работы.	4		6
Содержание												
1	Сварочные полуавтоматы. Устройство и принцип работы.											
2	Сварочные автоматы. Устройство и принцип работы.											
3	Сварочные установки. Устройство и принцип работы.											
4												
Тема 3.3. Выбор и применение сварочных приспособлений и инструмента.	<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="528 983 1798 1015">Содержание</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 1015 591 1046">1</td> <td data-bbox="591 1015 1798 1046">Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сборки конструкции.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 1046 591 1078">2</td> <td data-bbox="591 1046 1798 1078">Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сварки конструкции.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="528 1078 591 1166">3</td> <td data-bbox="591 1078 1798 1166">Применение инструментов сварщика и слесарных инструментов в сварочном производстве.</td> </tr> </table>	Содержание		1	Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сборки конструкции.	2	Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сварки конструкции.	3	Применение инструментов сварщика и слесарных инструментов в сварочном производстве.	4		
Содержание												
1	Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сборки конструкции.											
2	Применение сборочно - сварочных приспособлений на этапе сварки конструкции.											
3	Применение инструментов сварщика и слесарных инструментов в сварочном производстве.											
Раздел ПП4. Хранение и эксплуатация сварочной аппаратуры и инструментов в ходе		8										

производственного процесса.		
Тема 4.1. Режимы работы и условия эксплуатации источников питания сварочной дуги.	Содержание	
	1	Режимы работы и условия эксплуатации сварочных трансформаторов.
	2	Режимы работы и условия эксплуатации сварочных выпрямителей.
	3	Режимы работы и условия эксплуатации сварочных агрегатов.
	4	Режимы работы и условия эксплуатации инверторных источников питания.
5	Режимы работы и условия эксплуатации сварочных автоматов и полуавтоматов.	
Итого		72

3.2.3 Содержание обучения по УП.04.01

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
1	2		3	4
Раздел 1.			34	
Тема 1.1. Общие сведения о производственном обучении и обработке деталей в машиностроении.	Содержание учебного материала			
	1	Содержание, объем и формы учебной практики в мастерских техникума.		
	2	Техника безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия в учебных мастерских. Научная организация труда.	6	
	3	Материалы, применяемые в машиностроении.	4	
	4.	Резание металлов и режущий инструмент.	4	
	5.	Шероховатость поверхностей детали.	4	
	6.	Допуски и предельные отклонения.	4	
	7.	Измерение деталей и контрольный инструмент.	4	
	8.	Классификация моделей металлорежущих станков.	4	
9.	Типы производства и основы производственного процесса.	4		
			38	
Тема 1.2. Приобретение	Содержание учебного материала		4	
	1	Виды слесарных работ.	2	

практических навыков по слесарным работам.	2.	Разметка плоскостная.	2	
	3.	Разметка пространственная.	2	
	4.	Правка гибка, рубка и резка металла.	4	
	5.	Опиливание.	2	
	6.	Опиливание параллельных плоских поверхностей и поверхностей, расположенных под углом.	2	
	7.	Опиливание криволинейных поверхностей, пазов и отверстий.	2	
	8.	Шабровка.	2	
	9.	Притирка.	2	
	10.	Клепка.	2	
	11.	Пайка и лужение.	2	
	12.	Сверлильные работы.	2	
	13.	Зенкерование, зенкование и развертывание.	2	
	14.	Нарезание резьбы метчиками и плашками.	2	
	15.	Комплексная работа.	2	
	16.	Дифференциальный зачет	4	
		Учебная практика Вид и содержание Разметка контуров Разделение листового и профильного металла Гибка в холодном состоянии Обработка деталей по чертежу Выполнение и обработка отверстий Шабрение и Обработка поверхностей выполнение зенкования и гнезд Токарная обработка детали Фрезерная обработка детали		
Всего:			72	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета

Оборудование учебного кабинета:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия (демонстрационные плакаты, раздаточный материал).

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- принтер;
- проектор;
- экран.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которую рекомендуется проводить концентрированно.

4.2. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная литература:

1. Кафтанатьев, В.Г. Технология восстановления и ремонта оборудования [Электронный ресурс] : учеб.-метод. пособие — Электрон. дан. — Пенза :ПензГТУ, 2012. — 48 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/62676>.
2. Акулова, Л.Ю. Методические указания по практикам для студентов специальности "Автоматизация технологических процессов и производств" [Электронный ресурс] : метод. указ. / Л.Ю. Акулова, И.И. Коновалова, С.В. Селезнева. — Электрон. дан. — Пенза :ПензГТУ, 2013. — 36 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/62706>.
3. Научно-технические технологии в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. пособие / А.Г. Суслов [и др.]. — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2012. — 528 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/5795>.
4. Безъязычный, В.Ф. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов [Электронный ресурс] : учеб. — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2013. — 598 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/37005>.

Дополнительная литература:

1. Звонцов, И.Ф. Технологии сверления глубоких отверстий [Электронный ресурс] : учеб. пособие / И.Ф. Звонцов, П.П. Серебrenицкий, А.Г. Схиртладзе. — Электрон. дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2013. — 496 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/6598>.
2. Зубарев, Ю.М. Методы получения заготовок в машиностроении и расчет припусков на их обработку [Электронный ресурс] : учеб. пособие — Электрон. дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 256 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/72581>.
3. Тавер Е. И. Введение в управление качеством: учебное пособие. [Электронный ресурс]: / Тавер Е.И. - Москва: Машиностроение, 2012 http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_cid=25&pl1_id=5798

Периодические издания:

1. Асадуллин, М.Р. Методика технико-экономической оценки эффективности повышения надежности авиационных газотурбинных двигателей военного назначения при их послепродажном обслуживании по нормируемым показателям конечного результата [Электронный ресурс] // Вестник Пермского университета. Серия: Экономика. — Электрон. дан. — 2016. — № 3. — С. 77-91. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/journal/issue/299725>.
2. Магеррамова, Л.А. Конструктивные мероприятия, направленные на увеличение расчетной долговечности лопаток высокотемпературных турбин [Электронный ресурс] // Вестник Уфимского государственного авиационного технического университета. — Электрон. дан. — 2015. — № 2. — С. 79-86. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/journal/issue/301812>.
3. Безъязычный, В.Ф. Технология изготовления закрытого венца блока зубчатых колес ГТД [Электронный ресурс] / В.Ф. Безъязычный, Е.В. Шеховцева. // Известия ТулГУ. Технические науки. — Электрон. дан. — 2013. — № 8. — С. 19-27. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/journal/issue/294888>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Основная профессиональная образовательная программа должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ППССЗ.

Внеаудиторная работа должна сопровождаться методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

Реализация ППССЗ должна обеспечиваться доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по

полному перечню дисциплин (модулей) основной профессиональной образовательной программы. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся должны быть обеспечены доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся должен быть обеспечен не менее чем одним учебным печатным и/или электронным изданием по каждой дисциплине профессионального цикла и одним учебно-методическим печатным и/или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд должен быть укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, должен включать официальные справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся должен быть обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 3 наименований отечественных журналов.

Образовательное учреждение должно предоставить обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными образовательными учреждениями, организациями и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

Совет образовательного учреждения при введении ППССЗ утверждает общий бюджет реализации соответствующих образовательных программ.

Финансирование реализации ППССЗ должно осуществляться в объеме не ниже установленных нормативов финансирования государственного образовательного учреждения.

Образовательное учреждение, реализующее ППССЗ по специальности среднего профессионального образования, должно располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательного учреждения. Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Реализация ППССЗ должна обеспечивать:

выполнение обучающимся лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров;

освоение обучающимся профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательном учреждении или в организациях в зависимости от специфики вида профессиональной деятельности.

При использовании электронных изданий образовательное учреждение должно обеспечить каждого обучающегося рабочим местом в компьютерном классе в соответствии с объемом изучаемых дисциплин.

Образовательное учреждение должно быть обеспечено необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

Практика является обязательным разделом ППССЗ. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации ППССЗ СПО предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная.

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Учебная практика и производственная практика (по профилю специальности) проводятся образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточение, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательным учреждением по каждому виду практики.

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Консультации для обучающихся очной формы получения образования предусматриваются образовательным учреждением в объеме 100 часов на учебную группу на каждый учебный год, в том числе в период реализации среднего (полного) общего образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования. Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные, устные) определяются образовательным учреждением.

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических(инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (слесарь-сборщик АД и агрегатов)» по специальности 24.02.02 «Производство авиационных двигателей»

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимися профессионального цикла, эти преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Педагогический состав: высшее специальное, техническое, педагогическое образование.

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

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Общие компетенции		
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Демонстрация интереса к будущей профессии: - прохождение производственной практики в полном объеме, без замечаний со стороны руководителей практики.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе выполнения работ на производственной практике.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Выбор и применение эффективных методов и способов решения профессиональных задач при выполнении заданий.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе выполнения работ на учебной практике.
ОК 3. Решать профессиональные задачи, принимать решения в нестандартных ситуациях.	Успешное решение стандартных и нестандартных профессиональных задач при выполнении заданий.	Мониторинг и рейтинг качества выполнения работ на производственной практике.
ОК 4. Осуществлять поиск, использование информации, необходимой для выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Умение получать необходимую информацию с использованием различных источников, включая электронные.	Подготовка к зачету попреддипломной практике.
ОК 5. Использовать информационно-		

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.		
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Взаимодействие с рабочими, наставниками и руководителями практики в ходе обучения и выполнения производственного задания; Умение работать в бригаде.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе прохождения производственной практики;
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Ознакомление с инновациями в области разработки конструкторской документации.	Результаты зачёта по программе практики;
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Организация самостоятельных занятий при изучении разделов практики;	Контроль выполнения индивидуальной самостоятельной работы обучающегося;
ОК 9. Быть готовым к изменениям технологий в профессиональной деятельности.	Анализ инноваций в области разработки конструкторской документации.	Результаты квалификационного зачёта по программе практики;
Профессиональные компетенции		
ПК1.1. Анализировать техническое задание на проектирование изделия или узла	Чтение чертежей; Назначение критериев технического	Разработка конструкторской документации; объяснение, чтение

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
с последующим выбором оптимального конструкторского решения	задания; Определение технических требований на СЕ; Составление спецификаций сборочных чертежей; Определять показатели технического уровня проектируемых объектов.	чертежей; составление сопутствующей документации; проработка технического задания на проект
ПК1.2. Анализировать надежность изделия	Применение критериев оценки качества и надежности двигателей.	Выполнение типовых расчетов надежности
ПК1.3. Выполнять типовые и специальные расчеты	Правильность составления расчетных схем; Выполнение расчетов сборочных размерных цепей.	Составление и расчет типовых и специальных расчетов для дипломного проекта;
ПК1.4. Анализировать технологичность конструкции изделия	Применение критериев для оценки технологичности.	Расчет показателей технологичности узла с выбором критериев .
ПК1.5. Разрабатывать проектную и рабочую конструкторскую документацию на основе применения ИКТ.	Выполнение чертежей с использованием ИКТ; Применение основных профессиональных программ ИКТ.	Разработка конструкторской документации (чертежей деталей) с использованием программ Компас, Оформление извещений и сопутствующей конструкторской документации
ПК1.6. Участвовать в испытаниях опытных образцов изделий, узлов, систем, оформлении результатов испытаний.	Критерии выбора оборудования для проведения испытаний; Анализ	Изучение программы испытаний; Оформление результатов испытаний (протоколов);

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
	<p>характеристик основных элементов двигателя; Правила оформления результатов испытаний; Разрабатывать методику диагностирования деталей и сборочных единиц; виды испытаний и оборудование.</p>	<p>Описание методик диагностирования и испытаний узла; Составление технологической карты испытаний.</p>
<p>ПК2.1. Разрабатывать технологические процессы на узлы средней сложности с оформлением необходимой технологической документации с применением ИКТ.</p>	<p>Чтение чертежей; Назначение критериев технического задания; Определение технических требований на СЕ; Составление спецификаций сборочных чертежей; Определять показатели технического уровня проектируемых объектов. Нормировать точность;</p>	<p>Текущий контроль и оценка в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> – наблюдения за процессом деятельности в ходе выполнения практических заданий и проверка отчетов;
<p>ПК2.2. Внедрять и сопровождать технологические процессы.</p>	<p>Выполнение чертежей с использованием ИКТ; Применение основных профессиональных программ ИКТ;</p>	<p>Текущий контроль и оценка в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> – наблюдения за процессом деятельности в ходе выполнения практических заданий и проверка отчетов;

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК2.3. Обеспечивать технологическую и техническую подготовку производства.	Правильность составления расчетных схем; Составление и расчет сборочных размерных цепей; Применение основных законов технической механики;	Текущий контроль и оценка в форме: – наблюдения за процессом деятельности в ходе выполнения практических заданий и проверка отчетов;
ПК2.4. Контролировать параметры качества и соблюдение технологической дисциплины.	Применение критериев для оценки качества;	Текущий контроль и оценка в форме: – наблюдения за процессом деятельности в ходе выполнения практических заданий и проверка отчетов;
ПК2.5. Принимать участие в разработке технически обоснованных норм времени и определении экономической эффективности проектируемых технологических процессов.	Оценивать экономическую производственную эффективность.	Текущий контроль и оценка в форме: – наблюдения за процессом деятельности в ходе выполнения практических заданий и проверка отчетов;
ПК3.1. Осуществлять оперативное планирование и организацию работы структурного подразделения.	– Планирование и организация работ производственного участка по установленным срокам,	Текущий контроль в форме: – письменных и устных индивидуальных заданий; – открытых и

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
	<p>обеспечение.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Правильное оформление первичных документов. – Осуществление руководства работой производственного участка. <p>-Организация подготовки производства, рациональной расстановки рабочих</p>	<p>закрытых тестов;</p> <ul style="list-style-type: none"> – игровых заданий; – защиты практических занятий; – зачеты по практике;
<p>ПК3.2. Обеспечивать выполнение правил охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Контролирование выполнения технологических процессов в соответствии с документацией. <p>-Оперативное выявление и устранение причины их нарушения, проверять качество выполненных работ.</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> – письменных и устных индивидуальных заданий; – открытых и закрытых тестов; – игровых заданий; – защиты практических занятий; – зачеты по практике;
<p>ПК3.3. Контролировать качество выпускаемой продукции и выполняемых работ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Организация рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда. <p>-Осуществление инструктажа по технике безопасности на</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> – письменных и устных индивидуальных заданий; – открытых и закрытых тестов; – игровых заданий;

Результаты обучения (освоенные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
	рабочем месте.	<ul style="list-style-type: none"> – защиты практических занятий; – зачеты по практике;
ПК3.4. Оценивать экономическую эффективность производственной деятельности.	Расчет себестоимости сборки узла.	Текущий контроль в форме: <ul style="list-style-type: none"> – письменных и устных индивидуальных заданий; – открытых и закрытых тестов; – игровых заданий; – защиты практических занятий; – зачеты по практике;

**Вопросы к подготовке к экзамену в 2 семестре
по МДК.04.01 «Выполнение работ по профессии слесарь-сборщик АД и агрегатов»**

1. Виды слесарных работ
2. Разметка плоскостная
3. Разметка пространственная
4. Правка, гибка, резка, и др. операции
5. Опиливание
6. Клепка
7. Пайка и лужение
8. Сверлильные работы
9. Опиливание параллельных плоских поверхностей и поверхностей под углом.
10. Опиливание криволинейных поверхностей, пазов и отверстий
11. Шабровка
12. Притирка
13. Клепка
14. Пайка и лужение
15. сверлильные работы
16. зенкерование
17. зенкование

18.развертывание

19.нарезание резьбы метчиками и плашками

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее 70	2	не удовлетворительно

На этапе промежуточной аттестации по медиане качественных оценок индивидуальных образовательных достижений определяется интегральная оценка освоенных обучающимися профессиональных и общих компетенций как результатов усвоения учебной дисциплины.

КРИТЕРИИ ПО ВЫСТАВЛЕНИЮ БАЛЛОВ

Критерии оценок	
Баллы	Оценки
90-100	5
80-89	4
60-79	3
Менее 60 баллов	2

Критерии оценки:

- 90 ÷ 100% (5 баллов) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание, дал правильные ответы практически на все вопросы;
- 80 ÷ 89% (4 балла) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание, дал правильные ответы на большинство вопросов;
- 70 ÷ 79 % (3 балла) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание, дал правильные ответы на основные вопросы;

- менее 60% (2 балла) присваивается обучающемуся, если он не полностью выполнил задание, не смог дать правильные ответы на некоторые вопросы.

Вопросы подготовки к дифференциальному зачету по УП.04.01

1. Штангенциркуль: назначение, устройство, правила пользования.
2. Калибр: назначение, устройство, правила пользования.
3. Чертилка: назначение, устройство, правила пользования.
4. Молоток: назначение, устройство, правила пользования.
5. Механические тески: назначение, устройство, правила пользования.
6. Напильник: назначение, устройство, правила пользования.
7. Шабер: назначение, устройство, правила пользования.
8. Сверло: назначение, устройство, правила пользования.
9. Зенкер: назначение, устройство, правила пользования.
10. Плашка: назначение, устройство, правила пользования.
11. Метчик: назначение, устройство, правила пользования.
12. Слесарный верстак: назначение, устройство, правила пользования.
13. Штангенрейсмас: назначение, устройство, правила пользования.
14. Зубило: назначение, устройство, правила пользования.
15. Крейцмейсель: назначение, устройство, правила пользования.
16. Канавочник: назначение, устройство, правила пользования.
17. Ножовка: назначение, устройство, правила пользования.
18. Притир: назначение, устройство, правила пользования.
19. Приемы пайки.
20. Приемы опилования.
21. Приемы шабровки.
22. Приемы притирки.
23. Приемы клепки.
24. Приемы пайки и лужения.
25. Приемы сверлильных работ.
26. Приемы зенкерования.
27. Приемы зенкования.
28. Приемы развертывания.
29. Приемы нарезания резьбы метчиками.
30. Приемы нарезания резьбы плашками.

ПП.04.01

Вопросы подготовки к дифференцированному зачету

1. Что называют сваркой?
2. Что значит установление межатомных связей между соединяемыми металлами?
3. Расскажите о сущности сварки плавлением.
4. Какие известны способы сварки плавлением?
5. Расскажите о сущности сварки давлением.
6. Какие известны способы сварки давлением?
7. Чем отличаются друг от друга виды сварки плавлением?
8. Расскажите о достоинствах, недостатках, применении сварки плавлением.
9. Расскажите о достоинствах, недостатках, применении сварки давлением.
10. Что называют сварным соединением и какие типы соединений применяют при сварке?
11. Как подразделяют сварные швы в зависимости от типа соединения, наружной поверхности шва, по положению в пространстве, направления действующих усилий?
12. Как изображаются и обозначаются сварные швы на чертежах?
13. Что такое коэффициент формы шва?
14. Как рассчитывают прочность сварных соединений со швами разных типов?

КРИТЕРИИ ПО ВЫСТАВЛЕНИЮ БАЛЛОВ

Сводная таблица с критериями баллов	
Части	Баллы
I	20
II	40
III	20
IV	20
Итого (макс. баллы)	100

Критерии оценок	
Баллы	Оценки
90-100	5
80-89	4
60-79	3
Менее 60 баллов	2

Критерии оценки:

- 90 ÷ 100% (5 баллов) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание билета, дал правильные ответы практически на все вопросы;

- 80 ÷ 89% (4 балла) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание билета, дал правильные ответы на большинство вопросов;

- 70 ÷ 79 % (3 балла) присваивается обучающемуся, если он полностью выполнил задание билета, дал правильные ответы на основные вопросы;

- менее 60% (2 балла) присваивается обучающемуся, если он не полностью выполнил задание билета, не смог дать правильные ответы на некоторые вопросы.

Полный комплект заданий для проведения промежуточной аттестации по междисциплинарным курсам в составе профессионального модуля и по профессиональному модулю приводится в фонде оценочных средств.

6. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ (ОВЗ)

Адаптированная программа разрабатывается при наличии заявления со стороны обучающегося (родителей, законных представителей) и медицинских показаний (рекомендациями психолого-медико-педагогической комиссии). Для инвалидов адаптированная образовательная программа разрабатывается в соответствии с индивидуальной программой реабилитации.