

ПРАВИТЕЛЬСТВО САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
КОМИТЕТ ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Автомеханический колледж»

РАССМОТРЕНО И ПРИНЯТО

на заседании Педагогического Совета
СПб ГБПОУ «Автомеханический колледж»

УТВЕРЖДАЮ

Председатель Педагогического Совета
Директор СПб ГБПОУ
«Автомеханический колледж»

Протокол № 14

_____ /Р.Н. Лучковский/

«__09__» __06__ 20__23 г.

«_____» _____ 20__ г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
Профессионального модуля
ПМ.01 СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ, СБОРКА И
РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, РЕЖУЩЕГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО
ИНСТРУМЕНТА
ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ/ПРОФЕССИИ

15.01.35 Мастер слесарных работ

СРОК ОБУЧЕНИЯ –10 МЕСЯЦЕВ

Рабочая программа профессионального модуля
«МДК.01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента»
разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее – СПО) по специальности/профессии **15.01.35 Мастер слесарных работ 10 месяцев**, входящей в состав укрупнённой группы профессий/ специальностей: 15.00.00. Машиностроение

Организация-разработчик:

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Автомеханический колледж»

Разработчики:

Антонова А.И., преподаватель СПб ГБПОУ «Автомеханический колледж»

РАССМОТРЕНО И РЕКОМЕНДОВАНО К УТВЕРЖДЕНИЮ на заседании
Методической комиссии профессионального цикла «.....» СПб ГБПОУ
«Автомеханический колледж»

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
	...
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	...
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	...
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	...
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	...

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

МДК.01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента

название профессионального модуля

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности «ПК», соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции.

1.1.1. Перечень общих компетенций¹

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 09	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ПК 1.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.
ПК 1.2.	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.3.	Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.
ПК 1.4	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.
ПК 2.1.	Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и

	смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.
ПК 2.2	Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
ПК 2.3	Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах
ПК 2.4.	Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов

1.1.3 Личностные результаты

Личностные результаты	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Ориентированный на профессиональные достижения, деятельно выражающий познавательные интересы с учетом своих способностей, образовательного и профессионального маршрута, выбранной квалификации	ЛР 6
Осознающий и деятельно выражающий приоритетную ценность каждой человеческой жизни, уважающий достоинство личности каждого человека, собственную и чужую уникальность, свободу мировоззренческого выбора, самоопределения. Проявляющий бережливое и чуткое отношение к религиозной принадлежности каждого человека, предупредительный в отношении выражения прав и законных интересов других людей	ЛР 7
Бережливо относящийся к природному наследию страны и мира, проявляющий сформированность экологической культуры на основе понимания влияния социальных, экономических и профессионально-производственных процессов на окружающую среду. Выражающий деятельное неприятие действий, приносящих вред природе, распознающий опасности среды обитания, предупреждающий рискованное поведение других граждан, популяризирующий способы сохранения памятников природы страны, региона, территории, поселения, включенный в общественные инициативы, направленные на заботу о них	ЛР 10

1.1.4. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен²

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять механические испытания образцов материалов; – использовать физико-химические методы исследования металлов;
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> – область применения, основные свойства и классификацию материалов, используемых в профессиональной деятельности; – область применения, основные свойства, классификацию, наименование, маркировки металлов и сплавов; – основные сведения и классификацию неметаллических материалов: конструкционных и специальных; материалов неорганического и органического происхождения.
Знать	<ul style="list-style-type: none"> – пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; – выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности.

1.2. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 68 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 68 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 66 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 2 часов;

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Тематический план профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся		Объем часов	Формируемые компетенции
Раздел 1. Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента				
Тема 1.1 Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря-инструментальщика	1	Правила и инструкции по охране труда. Права и обязанности работника в процессе трудовой деятельности	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Причины травматизма. Организация работ по предотвращению производственных травм.	1	
	3	Оказание первой помощи при различных травмах. Предупреждение причин травматизма на рабочем месте.	1	
	Практические занятия			
	1	«Основные положения охраны труда, применяемые в профессиональной деятельности при выполнении слесарных работ на машиностроительном предприятии»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31,

				ЛР 35
Тема 1.2. Организация рабочего места слесаря-инструментальщика	1	Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	Лабораторная работа «Выбор оптимальных условий работы слесаря в условиях лаборатории»		1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Оформление результатов лабораторной работы		1	
Тема 1.3. Подготовка инструментов, приспособлений, заготовок	1	Состав ручного и электрифицированного инструмента. Универсальный инструмент и приспособления.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31,
	2	Выбор заготовок, инструментов, оборудования в соответствии с технической документацией.	1	
	Практические занятия			

	Составление таблицы показателей качества подготовки инструментов и оборудования относительно производственного задания		1	ЛР 35
Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента				
Тема 2.1. Технология выполнения Разметки	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения плоскостной и пространственной разметки	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Основные дефекты разметки, причины их появления и способы предупреждения	1	
	Практические занятия			
	1	Выполнение технической развертки боковой поверхности кососрезанного цилиндра	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
Тема 2.2. Технология выполнения рубки металла	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для рубки металла	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР
	2	Последовательность выполнения рубки. Правила заточки инструмента применяемого при рубке металла	1	
	3	Типичные дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения	1	

				25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	1	Лабораторная работа «Изучение технологического процесса заточки инструментов для рубки металла»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
Тема 2.3. Технология выполнения правки и гибки металла	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения правки и гибки металла	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Последовательность выполнения ручной правки.	1	
	3	Последовательность выполнения ручной гибки.	1	
	4	Гибка и правка с использованием стационарного оборудования	1	
	5	Дефекты правки и гибки металла, причины их появления и способы предупреждения	1	
Тема 2.4. Технология выполнения резки металлов	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения резки металла	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР
	2	Самостоятельная работа Последовательность выполнения резки металла ручным инструментом	1	
	3	Основные дефекты при резке металла, причины их появления и способы предупреждения	1	

				25, ЛР 31, ЛР 35	
	Практические занятия				
	1	Последовательность выполнения резки механизированным инструментом.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	2	Обоснование выбора ножовочного полотна от толщины заготовки	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
Тема 2.5. Технология опиливания Металла	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения опиливания металла.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	2	Последовательность выполнения опиливания.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	3	Самостоятельная работа Подготовка поверхностей, основные виды и способы опиливания	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	4	Механизация работ. Правила выполнения работ при механизированном опиливании	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	Практические занятия				
	1	Лабораторная работа: «Выявление в лабораторных условиях возможных видов брака и их причин при опиливании металла»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	2	Оформление результатов лабораторной работы	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
					ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35

				25, ЛР 31,	
Тема 2.6. Технология обработки отверстий	1	Оборудование, приспособления для установки инструмента и заготовок, инструменты для выполнения обработки отверстий	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	2	Способы обработки отверстий в зависимости от параметров точности и шероховатости поверхности	1		
	3	Самостоятельная работа Механизированная обработка отверстий.	1		
	4	Основные дефекты при обработке отверстий	1		
	Практические занятия				
	1	Составление таблицы «Показатели качества подготовки инструментов и оборудования при обработке отверстий»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35	
	2	«Последовательность сверления глухих отверстий на вертикально-сверлильном станке с указанием выбора сверла»	1		
Тема 2.7. Технология обработки резьбовых поверхностей	1	Оборудование, приспособления, инструменты для обработки резьбовых поверхностей.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31,	
	2	Резьба и ее элементы: элементы резьбы, типы и системы резьб. Способы нарезания резьбы	1		
	3	Способы накатывания резьбы. Подготовка стержней и отверстий для создания резьбовых поверхностей	1		
	4	Правила обработки наружных и внутренних резьбовых поверхностей, контроль качества обработки	1		

				ЛР 35
	Практические занятия			
	1	Лабораторная работа: «Изучение в лабораторных условиях правил заточки сверла и контроля с помощью шаблона»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Оформление результатов лабораторной работы, подготовка к ответам на контрольные вопросы, содержащиеся в лабораторной работе	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
Раздел 3. Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента				
Тема 3.1 Технология распиливания и припасовки	1	Оборудование, приспособления, инструменты, материалы для выполнения распиливания и припасовки	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Способы и основные правила распиливания и припасовки деталей	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	3	Типичные дефекты при распиливании и припасовки деталей.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	1	Заполнение таблицы «Дефекты при распиливании и припасовке деталей»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22,

				ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
Тема 3.2. Технология выполнения шабрения	2	Альтернативные методы обработки: тонкое строгание, шлифование, фрезерование, вибрационное обкатывание	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	1	Лабораторная работа: «Ознакомление с приспособлениями и инструментами для выполнения шабрения, с методами шабрения»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Оформление результатов лабораторной работы	1	
Тема 3.3. Технология выполнения притирки и доводки	1	Оборудование, инструменты, материалы для выполнения притирки и доводки. Типичные дефекты.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР

				25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические работы			
	1	«Технология притирки широких плоских поверхностей»	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента				
Тема 4.1. Общие сведения о слесарно-сборочных работах	1	Основные понятия о сборке и её элементах. Подготовка деталей к сборке.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Самостоятельная работа Контроль качества сборки.	1	
	3	Правила и нормы безопасного выполнения сборочных работ	1	
Тема 4.2. Технология сборки неразъемных соединений	4	Классификация неподвижных неразъемных соединений. Размещение заклепок. Паяние (пайка) металлов.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	1	«Ознакомление с видами пайки, изучение технологии пайки, определение прочности паяных соединений»	1	

				25, ЛР 31, ЛР 35
Тема 4.3. Технология сборки разъемных соединений	1	Виды неподвижных разъемных соединений, их характеристика, назначение. Типичные дефекты.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	Практические занятия			
	1	заполнение рабочего листа «Технология сборки шпоночных и шлицевых соединений»	1	
Тема 4.4. Ремонт режущего и измерительного инструмента, приспособлений	1	Понятие износа. Основные виды и причины износа инструмента.	1	ОК 1, ОК 2, ПК 1.1, ПК 1.2, ЛР 14, ЛР 21, ЛР 22, ЛР 23, ЛР 25, ЛР 31, ЛР 35
	2	Виды дефектов в контрольно-измерительных инструментах.	1	
	3	Технологии ремонта типовых измерительных инструментов.	1	
	4	дифференцированный зачет.	1	

