

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

Утверждаю

директор государственного профессионального
образовательного учреждения Тульской области
«Тульский техникум социальных технологий»

А.Н. Чулков

2022 года



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ИА.00. Итоговая аттестация

основной программы профессионального обучения

(адаптированной основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих)

по профессии

18559. Слесарь-ремонтник

Рассмотрена

на заседании педагогического совета
протокол № 4 от 31 августа 2022 года

Тула 2022 год

Рабочая программа ИА.00. Итоговая аттестация разработана в соответствии с учебным планом адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программ профессиональной подготовки по профессии 18559. Слесарь-ремонтник.

Организация-разработчик: ГПОУ ТО «Тульский техникум социальных технологий»

Разработчик:

Третьяков И.С., старший мастер

Рабочая программа рассмотрена и рекомендована на заседании предметной (цикловой) комиссии дисциплин профессионального цикла основной программы профессионального обучения (адаптированной основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих) по профессии 18559. Слесарь-ремонтник.

Протокол заседания П(Ц)К № 1 от» 31 » августа 2022 года

Председатель П(Ц)К  /Таникова О. В./

СОДЕРЖАНИЕ

| Наименование | стр. |
|--|-------------|
| ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ИА | 4 |
| СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ИА | 6 |
| ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПЭР | 12 |
| ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПКР | 13 |
| КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИА | 14 |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 1 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА | 30 |
| ПРИЛОЖЕНИЕ 2 ОТЗЫВ | 31 |

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

1.1. Область применения рабочей программы

1.1. Область применения рабочей программы: рабочая программа учебной дисциплины является частью адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО) – программ профессиональной подготовки по профессиям 18559. Слесарь-ремонтник.

1.2 Цели и задачи программы итоговой аттестации.

Основная цель программы – качественная подготовка, организация и проведение итоговой аттестации, определение соответствия уровня подготовки, систематизации и закрепления знаний выпускника по профессии 18559. Слесарь-ремонтник при решении конкретных производственных задач, а также выявление уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе в соответствии с общими и профессиональными компетенциями.

. Задачами программы являются:

- организация подготовки и проведения аттестации выпускников по профессии;
- организация работы аттестационной комиссии по профессии;
- внесение изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения, а также разработка рекомендаций по совершенствованию качества подготовки выпускников на основе анализа результатов итоговой аттестации выпускников и рекомендаций экзаменационной комиссии;
- укрепление связей между ГПОУ ТО «Тулский техникум социальных технологий» и предприятиями, а также другими социальными партнёрами.

Результатами освоения программы являются общие компетенции, включающие в себя:

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 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие;

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности;

ОК 10. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

1.3 Количество часов на итоговую аттестацию и сроки её проведения.

1.3.1. Количество часов, отводимое на проведение итоговой аттестации: 6 часов.

1.3.2. Срок подготовки практической квалификационной работы с января по июнь
месяц.

1.3.3. Срок проведения итоговой аттестации - вторая декада июня месяца.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1 Структура итоговой аттестации

Итоговая аттестация по основной программе профессионального обучения – программе профессиональной подготовке по профессии 18559. Слесарь-ремонтник проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя:

- практическую квалификационную работу (далее - ПКР);
- проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований в форме письменной экзаменационной работы (далее – ПЭР);

На квалификационный экзамен выпускник предоставляет дневник прохождения производственной практики и производственную характеристику, заверенные печатью предприятия, учреждения за подписью руководителя предприятия, учреждения.

2.2 Условия подготовки итоговой аттестации

Перечень заданий для выполнения ПКР и ПЭР утверждаются за 3 месяца до выхода обучающихся на производственную практику. Обучающимся предоставляется право выбора темы практической квалификационной и письменной экзаменационной работ, которые доводятся до обучающихся индивидуально, под роспись. Для подготовки практической квалификационной и письменной экзаменационной работ обучающемуся назначается руководитель.

В период подготовки к квалификационному экзамену в кабинетах специальных дисциплин и учебных мастерских оформляются стенды «В помощь выпускнику», где размещают:

- перечень тем ПЭР и заданий ПКР;
- методические рекомендации по оформлению ПЭР;
- список рекомендуемой литературы;
- график проведения индивидуальных консультаций.

В период подготовки к итоговой аттестации по профессии проводятся следующие мероприятия:

- заседание методической комиссии с целью утверждения тем ПЭР и заданий ПКР;
- выдача заданий обучающимся на выполнение ПЭР и заданий ПКР;
- отчёт руководителя ПЭР на заседании методической комиссии о ходе выполнения ПЭР;
- контроль ведения дневников производственной практики;
- ежедневный контроль обучающихся на местах прохождения ими производственной практики;
- анализ производственных характеристик.

2.3 Порядок проведения итоговой аттестации.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой АОППО.

Результатами итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний аттестационных комиссий.

Решения аттестационных комиссий принимаются на заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании аттестационной комиссии является решающим.

Решение аттестационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем, членами, секретарем аттестационной комиссии и хранится в архиве учреждения.

К протоколам заседаний аттестационных комиссий прилагаются результаты промежуточной аттестации обучающихся-выпускников (сводная ведомость о результатах сдачи экзаменов и зачетов по курсам, дисциплинам (модулям)).

Обучающиеся, не прошедшие итоговой аттестации или получившие на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения итоговой аттестации впервые. Повторное прохождение итоговой аттестации для одного лица назначается не более двух раз. Обучающиеся, не прошедшие итоговой аттестации, выпускаются со справкой об обучении по профессии установленного образца.

Итоговая аттестация считается не пройденной, когда обучающийся:

- при невыполнении или получении неудовлетворительной оценки за ПКР;
- при невыполнении или получении неудовлетворительной оценки за ПЭР;
- имеет отрицательную производственную характеристику за период прохождения производственной практики.

Обучающимся, не проходившим итоговую аттестацию по уважительной причине (документально подтвержденной), предоставляется возможность пройти итоговую аттестацию без отчисления из учреждения.

Для выпускников из числа инвалидов, лиц с ограниченными возможностями здоровья итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников.

2.4 Примерный перечень тем письменных экзаменационных работ:

| № п/п | Тема ПЭР |
|-------|---|
| 1 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 22 кл. ПМЗ. |
| 2 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект. |
| 3 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 4 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы. |
| 5 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект. |

| | |
|----|--|
| 6 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 7 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. Механизм иглы. |
| 8 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизм челнока и челночный комплект. |
| 9 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани. |
| 10 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 97 кл. ПМЗ. Механизмы иглы и нитепритягивателя. |
| 11 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект. |
| 12 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 13 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки универсальной стачивающей машины 597 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы. |
| 14 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока. |
| 15 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 16 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы. |
| 17 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока. |
| 18 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 19 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. Механизм иглы. |
| 20 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для выполнения зигзагообразной строчки 26 кл. ПМЗ. |
| 21 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однониточного цепного стежка 28 кл. ПМЗ. |
| 22 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однониточного цепного стежка 222 кл. ПМЗ. |
| 23 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины однониточного цепного стежка 2222 кл. ПМЗ. |
| 24 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм иглы. |
| 25 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм петлителей. |
| 26 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани. |

| | |
|----|--|
| 27 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм петлителей. |
| 28 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм двигателя ткани. |
| 29 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. Механизм иглы. |
| 30 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм нижнего двигателя ткани. |
| 31 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм верхнего двигателя ткани. |
| 32 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины 302 кл. ПМЗ. Механизм иглы и лапки. |
| 33 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для выполнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм выдавливателя. |
| 34 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для выполнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм петлителя. |
| 35 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для выполнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм иглы. |
| 36 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки швейной машины для выполнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани. |
| 37 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм иглы. |
| 38 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм челнока и челночный комплект. |
| 39 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани. |
| 40 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм автоматического выключения. |
| 41 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани и пуговицедержатель. |
| 42 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. Механизм иглы. |
| 43 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм автоматического выключения. |
| 44 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани и пуговицедержатель. |
| 45 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. Механизм иглы. |

| | |
|----|---|
| 46 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для изготовления закрепок 220 кл. ОЗЛМ. Механизм челнока и челночный комплект. |
| 47 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки машины-полуавтомата для изготовления закрепок 220 кл. ОЗЛМ. Механизм двигателя ткани. |
| 48 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм автоматического включения и выключения |
| 49 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм двигателя ткани. |
| 50 | Устройство, конструктивные особенности и регулировки петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. Механизм иглы. |

2.5 Примерный перечень тем практической квалификационной работы.

| № п/п | Задание ПКР |
|-------|---|
| 1 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание универсальной стачивающей машины 22 кл. ПМЗ. |
| 2 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание универсальной стачивающей швейной машины 1022 кл. ОЗЛМ. |
| 3 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание универсальной стачивающей швейной машины 1022-М кл. ОЗЛМ. |
| 4 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание универсальной стачивающей швейной машины 97 кл. ОЗЛМ. |
| 5 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание универсальной стачивающей швейной машины 597 кл. ОЗЛМ. |
| 6 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание специализированной швейной машины 252 кл. ОЗЛМ. |
| 7 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание специализированной швейной машины 262 кл. ОЗЛМ. |
| 8 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание швейной машины для выполнения зигзагообразной строчки 26 кл. ПМЗ. |
| 9 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание швейной машины однониточного цепного стежка 28 кл. ПМЗ. |
| 10 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание швейной машины однониточного цепного стежка 222 кл. ПМЗ. |
| 11 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание швейной машины однониточного цепного стежка 2222 кл. ПМЗ. |
| 12 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание стачивающе-обметочной машины 51 кл. ПМЗ. |
| 13 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание стачивающе-обметочной машины 10-Б кл. ПЗШО. |
| 14 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание стачивающе-обметочной машины 408-А кл. РЗЛМ. |

| | |
|----|--|
| 15 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание швейной машины для выполнения потайного стежка 85 кл. ПМЗ. |
| 16 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание узкоспециализированной швейной машины 65 кл. ПМЗ. |
| 17 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 27 кл. ПМЗ. |
| 18 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание машины-полуавтомата для пришивки фурнитуры 827 кл. ПМЗ. |
| 19 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание машины-полуавтомата для изготовления закрепок 220 кл. ОЗЛМ |
| 20 | Разборка, ремонт, сборка, регулировка и испытание петельной машины-полуавтомата 25-А кл. ПМЗ. |

3. Требования к выполнению письменной экзаменационной работы

ПЭР является частью квалификационного экзамена и выполняется выпускником в период четвертого семестра до начала производственной практики и может дополняться и корректироваться во время прохождения производственной практики.

Структура ПЭР:

- титульный лист;
- содержание;
- введение (1-2 страницы);
- основная часть (7-15 страниц), в которой дается описание объекта, на основе которого выполняется письменная экзаменационная работа, технологический процесс выполнения задания с элементами самоконтроля и требований охраны труда;
- правила техники безопасности на рабочем месте (1-2 страницы);
- список используемой литературы и интернет-ресурсов.

Основные критерии оценки выполнения ПЭР:

- оценка «5» (отлично) - содержание представленной работы соответствует выбранной теме, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. При защите работы аттестуемый логично и последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по выбранной теме. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала;
- оценка «4» (хорошо) - содержание представленной работы соответствует выбранной теме, просматривается целевая направленность. При защите работы аттестуемый соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы, эскизах, чертежах и т.д.;
- оценка «3» (удовлетворительно) - допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом аттестуемый обладает обязательными знаниями по излагаемой работе;
- оценка «2» (неудовлетворительно) - допущены существенные ошибки, аттестуемый не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере.

ПЭР должна быть оформлена на стандартных листах формат А4 и написана с одной стороны листа.

Объем работы должен быть не менее 15-30 листов.

Расположение страниц «книжное».

Каждый раздел, начинать с нового листа.

Работа выполняется в печатном виде, шрифт Times New Roman, кегель-14, интервал 1,5, выравнивание по ширине.

Параметры страниц: левое и правое 2 см. остальные -1,5.

Разделы пишут заглавными буквами, выравнивание по центру.

В конце заголовка, расположенного по середине строки, точку не ставят.

Расстояние между заголовком и текстом должно быть увеличено до двух интервалов.

Заголовки подразделов пишут с красной строки- 1,25.

Работа пишется одним цветом (черным). Разделы и подразделы выделяются жирным.

Номер страниц проставляется снизу по середине листа только по тексту (титульный лист, схемы, рисунки включаются в общую нумерацию, но номер страниц на них не ставят).

Рисунок модели, схемы и чертежи выполняются в черном цвете на плотной чертежной бумаге.

Литература указывается в алфавитном порядке. (Фамилия автора, инициалы. Наименование, место издания, год издания).

4. Требования к выполнению практической квалификационной работы

ПКР является частью квалификационного экзамена и выполняется выпускником в мастерских учреждения.

Руководителем ПКР является мастер производственного обучения.

Мастера производственного обучения своевременно подготавливают в мастерских учреждения оборудование, рабочие места, материалы, заготовки, инструменты, приспособления, документацию, необходимые для выполнения обучающимися ПКР, обеспечивают соблюдение норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается необходимая техническая документация, а также при необходимости наряд с указанием содержания, нормы времени.

Основные критерии оценки ПКР:

- оценка «5» (отлично) - аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования охраны труда и техники безопасности;

- оценка «4» (хорошо) - аттестуемый владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, правильно организует рабочее место, соблюдает требования охраны труда и техники безопасности;

- оценка «3» (удовлетворительно) - аттестуемый недостаточно владеет приемами работ практического задания, имеются ошибки, исправленные с помощью мастера производственного обучения, отдельные несущественные ошибки в организации рабочего места и требований охраны труда и техники безопасности;

- оценка «2» (неудовлетворительно) - аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования охраны труда и техники безопасности не соблюдаются.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Результаты освоения основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии 18559. Слесарь-ремонтник подлежащие оценке:

В ходе квалификационного экзамена выпускник должен показать владение общими и профессиональными компетенциями:

Общие компетенции, включающие в себя способность:

| Виды деятельности | Профессиональные компетенции | Практический опыт | Умения | Знания |
|---|--|---|---|--|
| ВД.1. Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов | ПК 1.1. Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов 4. Сборка простых узлов и механизмов 5. Разборка простых узлов и механизмов 6. Контроль качества выполненных работ | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения 3. Определять техническое состояние простых узлов и механизмов 4. Выполнять подготовку | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей и эскизов 3. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 4. Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов 5. Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ 6. Требования технической документации на простые узлы и механизмы |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | <p>сборочных единиц к сборке</p> <p>5. Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <p>6. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <p>7. Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов</p> <p>8. Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов</p> <p>10. Контролировать качество выполняе-</p> | <p>7. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>8. Методы и способы контроля качества разборки и сборки</p> <p>9. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| | | | <p>мых слесарно-сборочных работ</p> <p>11. Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда</p> | |
| ПК 1.2. Слесарная обработка простых деталей. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Размерная обработка простой детали 4. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей 5. Контроль качества выполненных работ | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости 6. Наименование, марки- | |

| | | | | |
|--|--|--|---|---|
| | | | <p>4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>7. Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с</p> | <p>ровка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>7. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>8. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>9. Способы размерной обработки простых деталей</p> <p>10. Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей</p> <p>11. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>12. Основные виды и причины брака,</p> |
|--|--|--|---|---|

| | | | | |
|--|---|--|---|---|
| | | | <p>помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда</p> | <p>способы предупреждения и устранения</p> <p>13. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>14. Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки</p> <p>15. Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ</p> |
| ПК 1.3. Профилактическое обслуживание простых механизмов | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом 3. Выполнение смазочных работ 4. Устранение техниче- | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния простых механизмов 4. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инстру- | |

| | | | | |
|-------------------|----------------------|---|--|--|
| | | <p>ских неисправностей в соответствии с технической документацией</p> <p>5. Контроль качества выполненных работ</p> | <p>3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления</p> <p>4. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами</p> <p>5. Выполнять смазку, пополнение и замену смазки</p> <p>6. Выполнять промывку деталей простых механизмов</p> <p>7. Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов</p> <p>8. Выполнять замену деталей простых механизмов</p> <p>9. Контролировать качество выполняемых работ</p> <p>10. Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда</p> | <p>ментов</p> <p>5. Устройство и работа регулируемого механизма</p> <p>6. Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма</p> <p>7. Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов</p> <p>8. Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма</p> <p>9. Методы и способы контроля качества выполненной работы</p> <p>10. Требования охраны труда при регулировке простых механизмов</p> |
| ВД.2. Техническое | ПК 2.1. Монтаж и де- | 1. Подготовитель- | 1. Поддерживать состоя- | 1. Требования к планировке и |

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
| <p>обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> | <p>монтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> | <p>заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) 3. Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Замена деталей и узлов средней | <p>ние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами 4. Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 5. Выполнять подготовку сборочных единиц 6. Производить сборку сборочных еди- | <p>оснащению рабочего места</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам 5. Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 6. Правила и последовательность выполнения разборки в |
|---|---|---|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | <p>сложности</p> <p>7. Контроль качества выполненных работ</p> | <p>ниц в соответствии с технической документацией</p> <p>7. Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией</p> <p>8. Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией</p> <p>9. Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>10. Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> <p>11. Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов,</p> | <p>соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>7. Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками</p> <p>8. Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>9. Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|---|---|
| | | | <p>оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ</p> <p>13. Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда</p> | <p>10. Виды и назначение ручного и механизированного инструмента</p> <p>11. Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ</p> |
| | <p>ПК 2.2. Слесарная обработка деталей средней сложности</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) 3. Размерная обработка деталей средней сложности 4. Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности 2. Читать техническую документацию общего и специали- | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Основные механические свойства обрабатываемых материалов 5. Наименова- |

| | | | | |
|--|--|---|---|---|
| | | <p>5. Контроль качества выполненных работ</p> | <p>зированного назначения</p> <p>3. Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности</p> <p>4. Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры</p> <p>5. Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>6. Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p> <p>7. Выполнять</p> | <p>ние, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок</p> <p>6. Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения</p> <p>7. Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки</p> <p>8. Способы размерной обработки деталей</p> <p>9. Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей</p> <p>10. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества выполнения сле-</p> |
|--|--|---|---|---|

| | | | | |
|--|---|---|--|---|
| | | | <p>шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование</p> <p>8. Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов</p> <p>9. Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда</p> | <p>сарной обработки</p> <p>12. Требования охраны труда при выполнении слесарных работ</p> |
| | <p>ПК 2.3. Механическая обработка деталей средней сложности</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механиче- | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке дета- | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках 3. Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и |

| | | | | |
|--|--|--|---|---|
| | | <p>ской обработки деталей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности 4. Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности 5. Контроль качества выполненных работ | <p>лей средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом 4. Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) 5. Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов 6. Выбирать и подготавли- | <p>устранения</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Правила чтения чертежей деталей 5. Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок 6. Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам 7. Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков 8. Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках 9. Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных при- |
|--|--|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | <p>вать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности</p> <p>7. Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой</p> <p>8. Управлять обдирочным станком</p> <p>9. Управлять настольно-сверлильным станком</p> <p>10. Управлять заточным станком</p> <p>11. Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>12. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измеритель-</p> | <p>способлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>10. Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>11. Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|---|--|--|--|
| | | | <p>ных инструментов</p> <p>13.Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда</p> | |
| | <p>ПК 2.4. Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места 2. Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм) 3. Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 4. Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней | <ol style="list-style-type: none"> 1. Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании 2. Читать техническую документацию общего и специализированного назначения 3. Выбирать слесарный инструмент и приспособления 4. Производить измерения | <ol style="list-style-type: none"> 1. Требования к планировке и оснащению рабочего места 2. Правила чтения чертежей деталей 3. Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов 4. Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин 5. Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования |

| | | | | |
|--|--|---|--|---|
| | | <p>сложности</p> <p>5. Выполнение смазочных работ</p> <p>6. Контроль качества выполненных работ</p> | <p>при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>5. Производить крепежные работы</p> <p>6. Производить регулировочные работы</p> <p>7. Производить смазочные работы</p> <p>8. Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности</p> <p>9. Производить визуальный контроль изношенности механизмов</p> <p>10. Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>11. Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p> | <p>ния, агрегатов и машин</p> <p>6. Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>7. Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ</p> <p>8. Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ</p> <p>9. Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ</p> <p>10. Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин</p> |
|--|--|---|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|---|--|
| | | | средней сложности с соблюдением требований охраны труда | средней сложности 11.Способы выполнения крепежных работ 12.Способы выполнения регулировочных работ 13.Способы выполнения смазочных работ 14.Методы и способы контроля качества выполненной работы 15.Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
|--|--|--|---|--|

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
НА ВЫПУСКНИКА
ГОСУДАРСТВЕННОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ТУЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
«ТУЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ СОЦИАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

_____ (фамилия, имя, отчество)

Проходившего(ую) _____ производственную _____ практику _____ в

под _____ руководством _____

с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.

Во время прохождения производственной практики

(фамилия и инициалы обучающегося) _____
производил(а) _____ /выполнял(а)/ _____ следующие _____ работы

на _____

(виды и типы оборудования) / (разновидности программ и операционных систем)/ _____

Качество выполняемых работ оцениваю _____ на _____.

Характеристика трудовой дисциплины, инициативности и отношения к исполняемым обязанностям:

Рекомендую по окончанию учебного заведения _____

_____ (фамилия и инициалы обучающегося)
присвоить _____ квалификационный разряд.

Руководитель предприятия

М.П.

«__» _____ 20__ года

ОТЗЫВ
на письменную экзаменационную работу

Обучающегося (ейся) _____

1. Полнота охвата вопросов предусмотренных заданием

2. Положительные стороны работы

3. Недостатки работы

4. Уровень самостоятельности при работе над темой

5. Использование литературных источников

6. Работа допущена к защите с оценкой: _____

Руководитель _____ / _____ /

« _____ » _____ 20__ года