



Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Ростовской области
«Шахтинский политехнический колледж»



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО
(ТОКАРЬ)

программа подготовки специалистов среднего звена
технического профиля
15.02.08 Технология машиностроения

г. Шахты

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространён в качестве официального издания без разрешения ГБПОУ РО «ШПТК»

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией

по направлению машиностроение

Протокол от «28» 08 2019 г№ 1Председатель mlaf Т.Ф.Лагун

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УПР

[подпись] В.Ф. Борисовот «28» 09 2019г

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения (базовая подготовка), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ № 350 от 18 апреля 2014 г. и зарегистрированного в Минюсте России 22.07.2014 № 33204, Федерального государственного образовательного стандарта СПО по профессии 19149 Токарь (151902.04 Токарь-универсал), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ №821 от 02.08.2013г.

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области «Шахтинский политехнический колледж».

Разработчик: Лепская Л.Д. , мастер производственного обучения, высшей квалификационной категории государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Ростовской области «Шахтинский политехнический колледж».

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО (ТОКАРЬ)	4
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО (ТОКАРЬ)	8
3 УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО (ТОКАРЬ)	10
4 ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО (ТОКАРЬ)	12
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО (ТОКАРЬ)	15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО **19149 Токарь** входящей в состав укрупненной группы профессий **15.00.00. Metallургия, машиностроение и металлообработка**, по направлению подготовки **151900 конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

ВПД Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Код компетенций	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВПД	Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)
ПК1.1	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках
ПК1.2	Проверять качество выполненных токарных работ

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

1.2. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения программы учебной практики.

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

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> - работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработки деталей различной конфигурации; - контроля качества обработанных деталей
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - обеспечивать безопасную работу; - обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций; - обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм; - обрабатывать длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом;

	<ul style="list-style-type: none">- обрабатывать детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки;- обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов;- обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей;- выполнять обдирку и отделку шеек валков;- обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях;- обтачивать наружные и внутренние фасонные поверхности и поверхности, сопряженные с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами;- обрабатывать длинные валы и винты с применением нескольких люнетов;- нарезать и выполнять накатку многозаходных резьб различного профиля и шага;- выполнять окончательное нарезание червяков;- выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей;- обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании;- обрабатывать заготовки из слюды и микалекса;- устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях;- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом;- нарезать резьбы вихревыми головками;- нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые и трапецеидальные резьбы;- управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650 – 2000 мм, оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более;- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно;- выполнять токарные работы методом совмещенной
--	---

	<p>плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации;</p> <ul style="list-style-type: none"> - обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7 – 10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки; - выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки; - выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей; - управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола; - выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования; - контролировать параметры обработанных деталей; - выполнять уборку стружки;
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - технику безопасности работы на станках; - правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации; - способы установки и выверки деталей; - правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений; - правила управления, подналадки и проверки на точность токарных станков; - правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

1.3. Результаты освоения рабочей программы производственной практики профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности: Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь), в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.
ПК 1.2	Проверять качество выполненных токарных работ.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

1.4. Рекомендуемое количество часов производственной практики:

Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов – **288 часов**

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

2.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отводимый на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК.1.1-ПК 1.2	ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)	288 часов 8 недель	6 семестр

2.2 Содержание рабочей программы производственной практики по профессии 19149 Токарь

Наименование разделов учебной практики, профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем ПП	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень освоения
МДК.04.01 Теоретические основы подготовки токарей			
ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)			
Тема 1 Токарная обработка деталей на универсальных токарных станках	1 Инструктаж по безопасности труда на предприятии. Организация и планирование труда и контроль качества продукции на производственном участке, конкретном рабочем месте. Ознакомление учащихся с рабочим местом, графиком перемещений их с целью освоения производственных работ на токарных станках.	6	2
	2 Работа с технологической документацией: составление, разбор карт технологических процессов на конкретном рабочем месте, ознакомление с особенностями технологического процесса производства типовых деталей в условиях единичного, серийного и массового производства.	6	
	3 Выполнение работ на токарно-центровых станках с высотой центров 650-2000 мм, установка и снятие деталей при промерах под руководством токаря более высокой квалификации.	150	2
	Выполнение работ на токарно-центровых станках с высотой центров 2000мм и выше, расстояние между центрами 10000мм и более.	120	2
	Дифференцированный зачет		6
Всего:		288	

3. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

Перед прохождением практики с предприятиями заключаются договоры о прохождении производственной практики. Обучающийся приступает к работе только после издания приказа по колледжу о направлении на производственную практику и прохождении инструктажа по безопасным условиям труда и правилам пожарной безопасности. Мастером производственного обучения выдается содержание программы производственной практики, которую обучающиеся записывают в дневник производственной практики. Во время практики каждый обучающийся ежедневно записывает в дневнике все наименования выполненных работ и другие данные, указанные в дневнике.

За каждым обучающимся закрепляется наставник, который будет обучать, выдавать производственные задания в соответствии с содержанием программы производственной практики, оценивать каждый рабочий день практики с отметкой в дневнике. На предприятии, перед началом работы с обучающимся проводится инструктаж на рабочем месте, проверяется техническое состояние технологического оборудования, выдаётся наряд для выполнения производственных работ. Во время работы обучающийся должен использовать инструменты и приспособления по назначению в соответствии с безопасными условиями труда.

Мастер производственного обучения контролирует обучающихся по выполнению заданий программы практики, проверяет правильность записей в дневниках, оказывает обучающимся помощь в ведении учёта выполненных работ.

По результатам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики.

3.1. Организация производственной практики

Прохождение производственной практики осуществляется на предприятиях социальных партнеров, на основании заключенных договоров: АО «Шахтинский завод Гидропривод».

Данное предприятие имеет необходимое оборудование для обеспечения прохождения всех видов работ производственной практики. Перечень работ производственной практики разработан в соответствии с ЕТКС профессии Токарь, требований Профессионального стандарта № 40.078 по профессии Токарь (Зарегистрировано в Минюсте России 12 мая 2017 г. N 46703) и содержит все виды работ, овладение которыми необходимо для получения квалификации Токарь 3-4 разряда.

4. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

4.1 Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся проходят производственную практику):

Ресурсы:

- токарно-винторезный станок 1А616 ;
- токарно-винторезный станок 1М61;
- токарно-винторезный станок СА562С100;
- токарно-винторезный станок 1В62Г1;
- токарно-винторезный станок 1А61;
- токарно-револьверный станок 1341;
- токарно-револьверный станок 1П365;
- отрезной станок или ножовочный приводной 872М;
- точильно-шлифовальный станок;
- настольно-слесарный верстак с тисками;
- токарно-винторезный станок 16К25;
- токарно-винторезный станок 16Б 06А;
- шкаф инструментальный;
- шкаф для приспособлений;
- инструментальные тумбочки – по количеству металлорежущих станков;
- подножные решетки – по количеству металлорежущих станков;
- набор режущих инструментов и приспособлений;
- набор измерительных инструментов;
- заготовки для выполнения токарных работ;
- производственные чертежи ;
- техпроцессы;
- инвентарь.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

Печатные издания:

Стандарт по специальности 15.02.08 Технология машиностроения (базовая подготовка), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ № 350 от 18 апреля 2014 г. и зарегистрированного в Минюсте России 22.07.2014 № 33204

Федеральный государственный образовательный стандарт СПО по профессии 19149 Токарь (151902.04 Токарь-универсал), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ №821 от 02.08.2013г.

Основные источники:

1. Босинзон М.А. Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) - М.: Издательский центр «Академия», 2018.-368 с.
2. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ - М.: Издательский центр «Академия», 2018 -160 с.

Справочники:

1. Зайцев Б.Г. Справочник молодого токаря. - М.: Высшая школа, 2005. – 336 с.
2. Е.А.Банников. Справочник токаря. – Ростов – на – Дону: Феникс, 2007. –400 с.
3. Е.А.Банников Справочник токаря-универсала.-М.: Машиностроение, 2007.–400 с.
4. Вереина Л.И. Справочник токаря.- М.: Издательский центр «Академия», 2008.- 448 с.
5. Вереина Л.И. Справочник станочника. - М.: Издательский центр «Академия», 2008. - 560 с.

Электронные издания (электронные ресурсы)

<http://www.stankoinform.ru/> - Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки.

<http://lib-bkm.ru/index/0-82> - Библиотека машиностроителя.

Дополнительные источники**Учебники и учебные пособия**

1. Скакун В.А. Методика преподавания специальных и общетехнических предметов (в схемах и таблицах). – М.: Издательский центр «Академия», 2009.
2. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал - М.: Издательский центр «Академия», 2007. - 288 с.
3. Вереина Л.И., КрасновМ.М. Устройство металлорежущих станков - М.: Издательский центр «Академия», 2010. -432 с.
4. Багдасарова Т.А. Токарное дело: рабочая тетрадь - М.: Издательский центр «Академия», 2007. - 112 с.
5. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ: рабочая тетрадь - М.: Издательский центр «Академия», 2010. - 80 с.
6. Вереина Л.И. Техническая механика: учебник. Допущено Минобрнауки России. – 6-е изд., стер., 2010. – 224 с.
7. Багдасарова Т.А. Основы резания металлов.– М.: Издательский центр «Академия», 2009.- 80 с.
8. Куликов О.Н., Роман Е.И.. Охрана труда в металлообрабатывающей промышленности. – М.: Издательский центр «Академия», 2008.
9. Покровский Б.С. Охрана труда в металлообработке.- М.: Издательский центр «Академия», 2009.
- 10.Вереина Л.И., Токарь высокой квалификации. – М.: Издательский центр «Академия», 2007. – 368 с.

11. Сулейманов М.К., Сабирьянов Р.Р.. Стropальные и такелажные работы в строительстве и промышленности. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 160 с.
12. Вышнепольский И.С. Техническое черчение.– М.: Высшая школа, 2005.
13. Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстов А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении.–М.: Издательский центр «Академия», 2012.–304 с.
14. Багдасарова Т. А., Основы резания металлов - М.: Издательский центр «Академия», 2009.
15. Черпаков Б.И., Альперович Т.А. Книга для станочника.–М.: Издательский центр «Академия», 2000. - 160 с.

Журналы:

- «Инструмент. Технология. Оборудование»;
- «Металлургия машиностроения»;
- «Металлообработка».

4.3. Общие требования к организации производственной практики

Объём учебной нагрузки обучающегося составляет 306 академических часа, продолжительность учебной практики – не более 6 часов в день.

Производственная практика осуществляется концентрированно. Производственная практика является составляющей частью профессионального модуля: ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

Мастера производственного обучения должны иметь уровень образования не ниже среднего профессионального по профилю специальности, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Производственная практика, направленная на освоение рабочей профессии предполагает наличие у мастера уровня квалификации по данной рабочей профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ОПОП по профессии.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего (Токарь)

5.1 Контроль сформированности профессиональных компетенций

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Обработать детали и инструменты на токарных станках.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснованный выбор приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей; - заточка режущих инструментов; - точность чтения чертежей при подготовке к изготовлению детали; - владение технологией обработки изделий, различных по сложности; - осуществление выверки деталей, не симметричных с осью шпинделя станка; - расчет режимов резания по нормативам; - правильность применения справочных материалов и ГОСТов; - точность и грамотность оформления технологической документации. 	<p>Текущий контроль в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> защиты отчётов по практическим занятиям, тестирования, контрольных работ по темам МДК, проверочных работ по учебной практике, <p>Дифференцированный зачет по учебной практике, по разделу профессионального модуля.</p> <p>Комплексный экзамен по модулю.</p> <p>Защита выпускной письменной экзаменационной работы.</p>
ПК 1.2 Проверять качество выполненных токарных работ.	<ul style="list-style-type: none"> - демонстрация грамотного использования измерительных инструментов; - правильность чтения конструкторской документации; - соблюдение допусков и посадок, ГОСТов. 	

5.2 Развитие общих компетенций

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии,	<ul style="list-style-type: none"> - демонстрация интереса к избранной профессии; - участие в групповых, училищных, 	Экспертное наблюдение и оценка в ходе конкурсов

проявлять к ней устойчивый интерес	городских и краевых конкурсах профессионального мастерства; - посещение занятий кружка технического творчества, других форм вне учебной работы по профессии; - участие в работе научного общества.	профессионального мастерства, выставок технического творчества, олимпиад, научно-практических конференций
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из целей и способов её достижения, определённых руководителем	- обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов обработки деталей; - демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	Устный экзамен Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практике
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, нести ответственность за результаты своей работы	- составление обучающимся портфолио личных достижений; - демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Экспертиза портфолио личных достижений учащегося, интерпретация результатов наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения модуля
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения модуля
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- демонстрация навыков использования Интернет-ресурсов в профессиональной деятельности; - владение навыками работы в редакторе Power Point при подготовке электронных презентаций собственных ответов и выступлений.	Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ в процессе освоения профессионального модуля
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	- корректное взаимодействие с обучающимися, педагогами, мастерами-наставниками, клиентами в ходе освоения профессионального модуля; - успешное взаимодействие при работе в парах, малых группах; - участие в спортивных и культурных мероприятиях различного уровня.	Изготовление полезной продукции по заказам предприятий, интерпретация результатов наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения модуля
ОК 7. Использовать воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	- участие в проведении военных сборов; - демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.	Экспертное наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.

Текущий контроль и оценка результатов поэтапного освоения профессиональных и общих компетенций осуществляется совместно мастером производственного обучения и наставником от предприятия в процессе проведения практических занятий с использованием инструкционно-технологических карт, включающих индивидуальные задания, критерии их оценки.

Промежуточный контроль освоения профессиональных компетенций осуществляется в виде дифференцированного зачета, на основании выполнения обучающимися индивидуальных заданий в конце производственной практики профессионального модуля. На проведение дифференцированного зачета отводится 6 часов, в процессе которого обучающиеся демонстрируют сформированность профессиональных и общих компетенций осваиваемого вида профессиональной деятельности.

Дифференцированный зачёт проводится на рабочем месте токаря в виде самостоятельного выполнения обучающимися производственных заданий по профессии, соответствующих 3-4 разряду токаря. Оценка выполненных заданий осуществляет независимая комиссия, включающая представителя социальных партнеров образовательного комплекса. Задания для дифференцированного зачёта рассматривают на заседании цикловой комиссии по направлению Машиностроение. По результатам дифференцированного зачёта составляется протокол промежуточной аттестации.

Оценка выставляется в журнал учебных занятий для профессиональных модулей в раздел производственной практики.

ОЦЕНКА ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ДОСТИЖЕНИЙ

Производится по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации

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	неудовлетворительно

На этапе промежуточной аттестации по медиане качественных оценок индивидуальных образовательных достижений экзаменационной комиссией определяется интегральная оценка освоенных обучающимися профессиональных и общих компетенций как результатов освоения профессионального модуля.