

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ СО «ИМТ»
С.А. Катцина
_____ 2021 г.



**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА
ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
(15.02.08) ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА
ПО ВИДУ ПРАКТИКИ
ПП.04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ
РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ (18809 Станочник широкого профиля)**

Базовый уровень подготовки

РАССМОТРЕНО

На заседании цикловой комиссии ГАПОУ
СО «ИМТ» специальности 23.02.03

Техническое обслуживание и ремонт
автомобильного транспорта

Протокол № 15


от «27» апреля 2021 г.

Председатель комиссии

 Н. В. Сидорова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по
учебно-методической работе
ГАПОУ СО «ИМТ»

 Е.С. Прокопьев
«18» мая 2021 г.

КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ
ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ ПП. 04 ПРОИЗ-
ВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ
НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ 15.02.08 ТЕХНОЛОГИЯ МА-
ШИНОСТРОЕНИЯ

Разработчик: А. П. Вострецов, мастер производственного обучения ГАПОУ СО «ИМТ»

Рецензент Е.С. Прокопьев заместитель директора по УМР ГАПОУ СО «ИМТ»

Комплекс контрольно-оценочных средств разработан на основе на основе федераль-
ного государственного образовательного стандарта по специальности 15.02.08 Технология
машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской
Федерации от 18 апреля 2014 г. № 350. профессионального стандарта 40.031 СПЕЦИАЛИСТ
ПО ТЕХНОЛОГИЯМ МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА В МАШИНОСТРОЕ-
НИИ, регистрационный номер 164, Утвержденного приказом Министерства труда и социальной
защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. № 274н. Комплекс контрольно-оценочных
средств предназначен для определения качества освоения обучающимися программы про-
фессионального модуля ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям
рабочих, должностям служащих (18809 Станочник широкого профиля) по ПП 04 Производст-
венная практика (по профилю специальности). Комплекс контрольно-оценочных средств
является частью программы подготовки специалистов среднего звена и учебно-
методического комплекса (УМК) профессионального модуля ПМ 04 Выполнение работ по
одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18809 Станочник широ-
кого профиля)

ГАПОУ СО «ИМТ», г. Ирбит, 2021

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт комплекса контрольно-оценочных средств.....	4
1.1. Вид профессиональной деятельности.....	4
1.2. Профессиональные и общие компетенции	4
2. Оценка результатов практики ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности)	7
2.1. Формы и методы оценивания	7
3. Контрольно-оценочные материалы для дифференцированного зачета.....	7
3.1. Требования, условия и формы проведения зачета.....	7
3.2. Критерии оценки практического задания	8
3.3. Механизм формирования итоговой оценки	8

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Комплект зачетных билетов

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Чертежи деталей

1. ПАСПОРТ КОМПЛЕКСА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1.1 Вид профессиональной деятельности, формируемый в процессе практики

Практика ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности) является составной частью профессионального модуля ПМ 04 выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19149 Токарь).

Требования к содержанию практики регламентированы:

- федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования третьего поколения по специальности 15.02.08 Технология машиностроения (базовая подготовка);
- учебным планом специальности;
- рабочей программой профессионального модуля ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
- потребностями организаций и предприятий города.

Практика ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) направлена на закрепление и совершенствование общих и профессиональных компетенций, развития профессиональных навыков, освоение современных производственных процессов по виду деятельности (ВД) «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18809 Станочник широкого профиля)».

В результате освоения практики ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18809 Станочник широкого профиля) обучающийся должен обладать предусмотренными федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности и требованиями ЕТКС по рабочей профессии. Станочник должен обладать следующими умениями и практическими навыками:

Уметь:

Выполнять токарную обработку деталей на токарных универсальных станках:

- У1- производить точение наружных цилиндрических поверхностей;
- У2- производить точение торцовых поверхностей;
- У3- производить отрезание заготовок;
- У4- производить нарезание резьбы плашками и метчиками;
- У5- производить сверление, рассверливание, зенкерование развертывание отверстий;
- У6- производить растачивание сквозных и глухих отверстий;
- У7- выполнять комплексные работы на токарном станке;
- У8- использовать для контроля обрабатываемых деталей штангенинструменты;
- У9- использовать для контроля обрабатываемых деталей микрометрические инструменты;
- У10- применять при обработке деталей универсальные приспособления;
- У11- применять при обработке деталей специальные приспособления;
- У12- осуществлять самостоятельный поиск необходимой информации для решения профессиональных задач.

Практические навыки:

ПН 4.2. Выполнять обработку деталей на металлорежущих универсальных станках

1.2 Профессиональные навыки и общие компетенции

В результате контроля и оценки освоения программы практики ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности) осуществляется проверка общих и профессиональных компетенций:

Общие компетенции (ОК) и способы проверки указаны в таблице 1:

Таблица 1

Общие компетенции	Показатели оценки результата	Задания и способы проверки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Демонстрация устойчивого интереса к будущей профессии. Проявление инициативы во время прохождения практики	Задания самостоятельной работы и выполнение работ при прохождении практики. Дифференцированный зачет.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области выполнения токарной обработки. Оценка эффективности и качества выполнения.	Практические работы на практике. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Признание наличия проблемы и адекватная реакция на нее. Выстраивание вариантов альтернативных действий в случае возникновения нестандартных ситуаций. Расчет возможных рисков и определение методов и способов их снижения при выполнении профессиональных задач.	Практические задания учебной практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Нахождение и использование разнообразных источников информации. Грамотное определение типа и формы необходимой информации. Получение нужной информации и сохранение ее в удобном для работы формате. Определение степени достоверности и актуальности информации. Извлечение ключевых фрагментов и основного содержания из всего массива информации. Упрощение подачи информации для ясности понимания и представления.	Практические задания в ходе учебной практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Нахождение и использование разнообразных источников информации.	Практические задания учебной практики. Аттестационный лист на практике. Комплексный дифференцированный зачет.
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	Положительная оценка вклада членов команды в общекомандную работу. Передача информации, идей и опыта членам команды. Использование знания сильных сторон, интересов и качеств, которые необходимо развивать у членов команды, для определения персональных задач в общекомандной работе. Формирование понимания членами команды личной и коллективной ответственности. Регулярное представление обратной связи членам команды. Демонстрация навыков эффективного общения.	Задания для работы в группах. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	Грамотная постановка целей. Точное установление критериев успеха и оценки деятельности. Гибкая адаптация целей к изменяющимся условиям. Обеспечение выполнения поставленных задач. Демонстрация способности контролировать и корректировать работу коллектива. Демонстрация самостоятельности в принятии ответственных решений. Демонстрация ответственности за принятие решений.	Практические задания в ходе практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	Способность к организации и планированию самостоятельных занятий и домашней работы при изучении профессионального модуля. Эффективный поиск возможностей развития профессиональных навыков при освоении модуля. Разработка, регулярный анализ и совершенствование плана личностного развития и повышения квалификации.	Практические задания в ходе практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Демонстрация освоения новых методов, обеспечивающих выполнение токарной обработки. Проявление готовности к освоению новых технологий в профессиональной деятельности.	Практические задания в ходе практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.

Перечень осваиваемых профессиональных навыков (ПН) во время прохождения практики ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности).
Профессиональные навыки и способы проверки указаны в таблице 2:

Таблица 2

Профессиональные навыки	Показатели оценки результата	Задания и способы проверки
ПН 4.2. Выполнять обработку деталей на металлорежущих универсальных станках	Умение: -выполняет точение наружных цилиндрических поверхностей; - выполняет точение торцовых поверхностей; - выполняет отрезание заготовок; - выполняет нарезание резьбы плашками и метчиками; - выполняет сверление, рассверливание, зенкование развертывание отверстий; - выполняет растачивание сквозных и глухих отверстий; - выполняет комплексные работы на токарном станке ; - использует для контроля обрабатываемых деталей штангенинструменты; - использует для контроля обрабатываемых деталей микрометрические инструменты; - применяет при обработке деталей универсальные приспособления ; - применяет при обработке деталей специальные приспособления;	Практические задания в ходе практики. Аттестационный лист на практике. Дифференцированный зачет.

профессиональные компетенции(ПК)

ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

2. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ ПП.04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

2.1 Формы и методы оценивания

Итогом практики ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности) является дифференцированный зачет, оценка по которому определяется в ходе собеседования с руководителем практики от образовательной организации и на основе аттестационных листов, акта выполнения пробной работы.

3. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА

3.1 Требования, условия и формы проведения дифференцированного зачета

Промежуточная аттестация студентов в виде дифференцированного зачета по практике ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) проводится в соответствии с Уставом профессиональной образовательной организации (ПОО), локальными актами и является обязательной.

Целью дифференцированного зачета является определение качества приобретенных студентами знаний, практических умений и профессиональных навыков.

Процедура дифференцированного зачета.

Зачет проводится в соответствии с рабочим учебным планом в шестом семестре за счет времени, отведенного на организацию и проведение практики ПП.04 Производственная практика (по профилю специальности). Дата проведения зачета доводится руководителем практики до сведения обучающихся в начале практики.

К зачету допускаются студенты прошедшие практику ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) в объеме 144 часов.

Место проведения зачета – механообрабатывающая мастерская учебно-производственных мастерских ПОО. Дифференцированный зачет проводится как процедура внутреннего оценивания руководителя практики ПОО.

Зачет проводится в традиционной форме – по зачетным билетам - в количестве 7 штук (комплект зачетных билетов - приложение 1 к настоящему документу). В зачетном билете содержится практическое задание, позволяющие осуществить контроль усвоения умений и профессиональных навыков, приобретенных в процессе освоения ПП 04. Производственная практика (по профилю специальности). Контроль умений и профессиональных навыков осуществляется в соответствии с требованиями ФГОС СПО специальности и рабочей программы ПМ 04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и необходимых для освоения рабочей профессии (19149 Токарь),

Задание зачетного билета предназначено для контроля приобретенных практических умений и профессиональных навыков в процессе реализации программы практики ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) и содержит чертеж детали (приложение -2 к настоящему документу). Выполнение практической работы требует не только знаний отдельных учебных элементов по различным темам, но и умение применять знания умения и профессиональные навыки и в комплексе.

Процедура сдачи проходит в форме собеседования руководителя практики от образовательной организации с каждым студентом после проверки выполнения практического задания.

На собеседование отводится не более 10 минут на каждого студента.

Педагогическая экспертиза образовательных достижений студентов в процессе зачета по практике ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) проводится внутренними экспертами в два этапа:

1 этап. Проверка выполнения студентом практического задания билета. Первый этап предназначен для контроля уровня сформированности умений полученных в результате прохождения практики ПП 04 Производственная практика (по профилю специальности) и практических навыков **ПН 4.2** Выполнять обработку деталей на металлорежущих универсальных станках..

2 этап. Собеседование эксперта с обучающимся по вопросам, которые возникли в процессе проверки выполнения практического задания, а также по вопросам, позволяющим оценить уровень знаний и умений в целом.

3.2 Критерии оценки практического задания

Оценка практического задания проводится по следующим критериям

1. Соблюдение требований охраны труда
2. Организация рабочего места и культура производства
3. Качество обработки и соответствие размеров детали чертежу
4. Соблюдение нормы времени изготовления детали

Критерии оценки практического задания приведены в таблице 3.

Таблица 3

Оценка	Критерии оценки
5«Отлично»	Все критерии оценки соблюдены
4«Хорошо»	Не соблюден один из критериев оценки
3 «Удовлетворительно»	Не соблюдены два критерия оценки
2«Неудовлетворительно»	Деталь изготовлена с неисправимым браком.

3.3. Механизм формирования общей оценки по зачету

Итоговая оценка по зачету выставляется с учетом, аттестационного листа практики и оценки, полученной на зачете.

Возможно использование следующего сводного перечня критериев указанных в таблице 4:

Таблица 4


№ п/п	Критерии оценки	Оценка руководителя (по 5-балльной шкале)
1.	Оценка в аттестационном листе	Для производственной практики
2.	Оценка практического задания	Дифференцированный зачет
	ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА	Итоговая оценка выставляется как средняя арифметическая оценок

**КОМПЛЕКТ ЗАЧЕТНЫХ БИЛЕТОВ
ДЛЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ
ПП. 04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

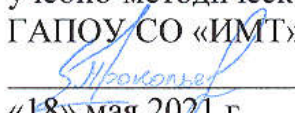
ОБРАЗЕЦ

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области
«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

РАССМОТРЕНО

На заседании цикловой комиссии ГАПОУ
СО «ИМТ» специальности 23.02.03
Техническое обслуживание и ремонт
автомобильного транспорта
Протокол № 15
от «27» апреля 2021 г.
Председатель комиссии
 Н. В. Сидорова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по
учебно-методической работе
ГАПОУ СО «ИМТ»
 Е.С. Прокопьев
«18» мая 2021 г.

ПАСПОРТ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Оценка качества освоения обучающимися программы подготовки специалистов среднего звена	15.02.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ
Производственная практика (по профилю специальности)	ПП.04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)
Вид промежуточной аттестации	ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫЙ ЗАЧЕТ
Контрольно-измерительные материалы	ЗАЧЕТНЫЙ БИЛЕТ № 1

БЛОК 1. ЗАДАНИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ПРАКТИЧЕСКИХ УМЕНИЙ

Инструкция для студента.

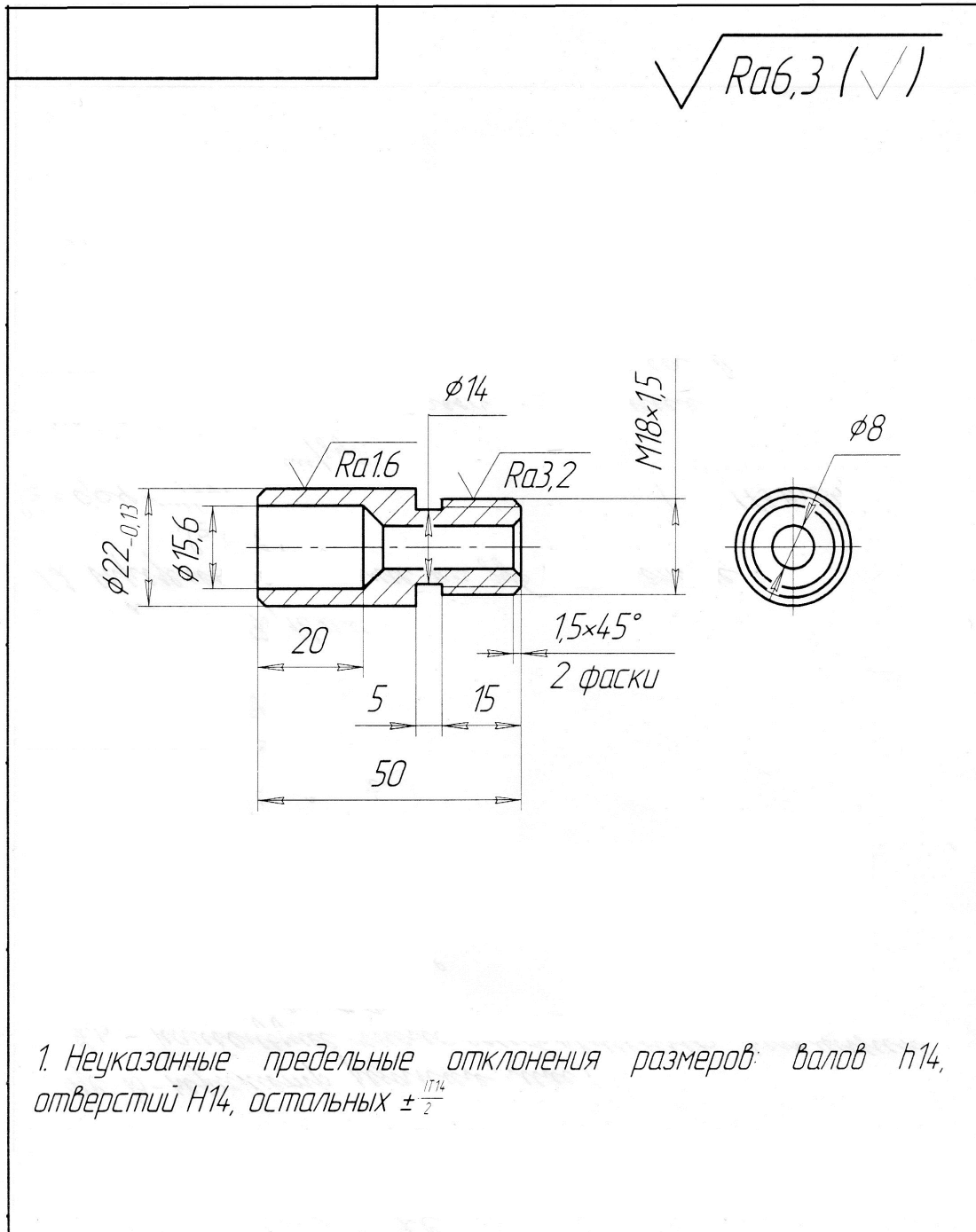
Изготовьте деталь согласно прилагаемого чертежа.

Оценка практического задания проводится по следующим критериям

1. Соблюдение требований охраны труда
2. Организация рабочего места и культура производства
3. Качество обработки и соответствие размеров детали чертежу
4. Соблюдение нормы времени изготовления детали

Мастер производственного обучения Вострецов.А.П.

**ЧЕРТЕЖЫ ДЕТАЛЕЙ
ДЛЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ
ПП. 04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов $h14$, отверстий $H14$, остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,04	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.						Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Н.контр.						ИМТ		
Утв.								