



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

Профессиональный учебный цикл

*программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ*

ЦК: специальности

15.02.08 Технология машиностроения,

профессий 15.01.25 Станочник (металлообработка);

15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ;

15.01.33 Токарь на станках с числовым

программным управлением;

15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым

программным управлением

Председатель: Гордеева Е.А.

«06» мая 2019 год

Составитель: Котлярова И.Ю. преподаватель ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии *151903.01 Контролер станочных и слесарных работ*, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г. №818.

Рабочая программа профессионального модуля разработана в соответствии с разъяснениями по формированию примерных программ учебных модулей начального профессионального и среднего профессионального образования на основе Федеральных государственных образовательных стандартов начального профессионального и среднего профессионального образования, утвержденными И.М. Реморенко, директором Департамента государственной политики и нормативно-правового регулирования в сфере образования Министерства образования и науки Российской Федерации от 27 августа 2009 года.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	5
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	9
3.1 Тематический план профессионального модуля	9
3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю	10
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ.....	17
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	20
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	22
ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ.....	9

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01. Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее программа ПМ) – является частью программы подготовки квалифицированных рабочих служащих по профессии СПО 15.01.29 Контролёр слесарных и станочных работ в соответствии с ФГОС СПО.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке. Рабочая программа составляется для очной формы обучения.

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

Базовая часть

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

иметь практический опыт:

Код	Наименование результата обучения
ПО 1	комплектования чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, приборов, товарных наборов и инструмента
ПО 2	оформления приемо-сдаточной, комплектующей и сопроводительной документации
ПО 3	выполнения работ по предохранению комплектующих изделий от порчи

уметь:

Код	Наименование результата обучения
У 1	обеспечивать безопасную работу;
У 2	комплектовать чертежи, технологическую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы, товарные наборы и инструмент по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам;
У 3	оформлять приемо-сдаточную документацию и выполнять учет прохождения изделий и узлов согласно графику;
У 4	выписывать сопроводительную документацию;
У 5	выполнять работы по предохранению комплектующих изделий от порчи;

знать:

Код	Наименование результата обучения
Зн 1	технику безопасности при работе;
Зн 2	инструкцию по комплектованию;
Зн 3	номенклатуру, размеры и назначение узлов и деталей комплектующих изделий;

Зн 4	правила комплектования по чертежам, схемам, спецификациям, ведомостям, прейскурантам и каталогам;
Зн 5	способы складирования и предохранения комплектуемых изделий, материалов и деталей от порчи;
Зн 6	способы упаковки и транспортировки комплектуемых изделий и материалов;
Зн 7	правила консервации простых деталей и узлов;
Зн 8	содержание комплектно-отгрузочных ведомостей и спецификаций;
Зн 9	способы определения пригодности комплектуемых деталей;
Зн 10	систему условных обозначений и нумерацию комплектуемых деталей, изделий и инструмента;
Зн 11	инструкции по маркировке и клеймению деталей;
Зн 12	правила комплектования сложных изделий и технической документации;
Зн 13	перечень заказов на комплектуемую продукцию;
Зн 14	последовательность сборки комплектуемых узлов, машин, механизмов, аппаратов и приборов;
Зн 15	правила учета, транспортировки, укладки, хранения, упаковки комплектуемой продукции и порядок оформления установленной документации;
Зн 16	устройство приспособлений для подъема и перемещения деталей при сборке (поворотные или мостовые краны, пневматические подъемники, блоки) и виды механической обработки деталей;
Зн 17	межцеховую и внутрицеховую кооперацию по обработке комплектуемых изделий и машин;
Зн 18	правила комплектования сложных и дорогостоящих изделий и технической документации;
Зн 19	систему ведения учета по комплектованию и применяемую документацию.

Вариативная часть- не предусмотрено

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	840
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	128
Курсовая работа/проект	Не предусмотрено
Учебная практика	180
Производственная практика	468
Самостоятельная работа студента (всего) в том числе: 1. Подготовка докладов 2. Написание рефератов 3. Заполнение таблиц 4. Составление мультимедийных презентаций 5. Работа со справочной литературой	64
Промежуточная аттестация в форме	Квалификационный экзамен

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности *Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам*, указанными в ФГОС по профессии 15.01.29 Контролёр слесарных и станочных работ

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.
ПК 1.2.	Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.
ПК 1.3.	Выполнять работы по предохранению комплектующих изделий от порчи.

В процессе освоения ПМ у студенты должны овладеть общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость 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)*(2).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

3.1 Тематический план профессионального модуля

Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 1.1., ПК 1.2., ПК 1.3.	Раздел 1. Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам	192	128	65	64		-
ПК 1.1., ПК 1.2., ПК 1.3.	Учебная практика Производственная практика, часов	180 468				180	468
	Всего:	840	115	65	55	180	468

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
1	2		3	4
Раздел ПМ 1. Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам			840	
МДК 1. Технология комплектования изделий и инструмента			192	
Тема 1.1. Технические требования, предъявляемые к качеству обработки на всех этапах технологического процесса	Содержание		16	2
	1.	Задачи отдела технического контроля на предприятии. Функции ОТК – планирование и разработка методов обеспечения качества продукции, контроль и стимулирование качества.		
	2	Требования к технологическому процессу - организация и проведение технологических процессов ГОСТ 12. 3. 002- 75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности. Инструкции по охране труда, учитывающие конкретные условия работы на каждом рабочем месте.		
	3	ОСТ 95 227 -92 Изделия общемашиностроительного применения нестандартизированные. Общие технические требования.		
	4	Общие технические условия на изделия машиностроения (детали). Требования к металлическим деталям. Требования к деталям из карбонильного железа. Требования к деталям из пластмасс. Требования к деталям из резины. Требования к деталям из древесины. Требования к деталям из кожи, войлока, картона, текстиля, бумаги и		

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
		слюды. Требования к деталям из стекла.		
	5	Правила приемки деталей. Выборочный или сплошной контроль. Категории испытаний деталей: приемно - сдаточные; периодические; типовые.		
	6	ГОСТ 31.0171.01 -91. Приспособления к металлорежущим станкам. Детали и сборочные единицы общего применения. Общие технические требования.		
	7	Требования к способам складирования (хранения) и транспортирования материалов.		
	Лабораторные работы		Не предусмотрено	
Тема 1.2. Требования, предъявляемые к оформлению заказов, принимаемых в обработку	Содержание		4	2
	1	Техническое задание: наименование и область применения заказа; технические требования к изделию; обоснование стоимости выполнения заказа; сроки и график выполнения заказа; порядок контроля и приемки заказа.		
	2	Технические требования к заказу: Показатели надежности; показатели назначения; требования к технологичности; требования к уровню унификации и стандартизации; требования безопасности; эстетические и эргометрические требования; требования к маркировке; экологические требования. Специальные требования		
	Лабораторные работы			
			Не предусмотрено	
	Практические занятия			
			Не предусмотрено	
Тема 1.3. Порядок возврата на приемные пункты неправильно принятых или оформленных	Содержание		2	2
	1	Контроль оформления приема изделий от индивидуальных заказчиков и от организаций, правильности составления производственных партий изделий.		
	2	Возврат на приемные пункты изделий, принятых без указания		

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
заказов		дефектов или неукомплектованных заказов		
	Лабораторные работы		Не предусмотрено	
	Практические занятия		Не предусмотрено	
	1	Оформление документации возврата на приемные пункты изделий, принятых без указания дефектов или по некомплектности заказов	4	
Тема 1.4. Ассортимент и маркировку изделий.	Содержание			2
	1	Факторы, влияющие на формирование ассортимента.Понятие ассортимента товара. Производственный и торговый ассортимент товаров. Формирование ассортимента товаров.	5	
	2	ГОСТ 26828-86. Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка.		
	3	Требования к информации на этикетке, маркировка товара, продукции, изделий, требования законодательства и ГОСТ. Сроки.		
	4	Инструкции по маркировке и клеймению деталей		
	Практические занятия			
	2	Чтение маркировок, этикеток продукции машиностроения	3	
	3	Клеймление деталей	2	
Тема 1.5. Комплектование изделий и инструмента	Содержание		12	2
	1	Правила комплектования по чертежам, схемам, спецификациям, ведомостям, прейскурантам и каталогам.		
	2	Правила комплектования сложных изделий и технической документации.		
	3	Последовательность сборки комплектуемых узлов, машин, механизмов, аппаратов и приборов.		
	4	Комплектование изделий в производственные партии перед технологическими операциями обработки. Прием упакованных		

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
		изделий, поступающих с приемных пунктов. Проверка количества и наименования изделий в упаковочной таре в соответствии с сопроводительным документом.		
	5	Проверка правильности оформления заказа, в необходимых случаях возврат изделий с обязательным оформлением документов. Сортировка изделий по срокам исполнения заказов, видам оказываемых услуг, способам обработки, однородным технологическим признакам.		
	6	Взвешивание производственных партий. Оформление необходимой документации. Подача скомплектованных партий на последующую технологическую операцию		
	7	Устройство приспособлений для подъема и перемещения деталей при сборке (поворотные или мостовые краны, пневматические подъемники, блоки) и виды механической обработки деталей;		
	Практические занятия			
	4.	Организация рабочего места при сортировке изделий	4	
	5.	Комплектование по ведомости	4	
	6	Сортировка и приемка по комплектовочной ведомости	4	
	7.	Комплектование агрегатов, узлов	6	
	8.	Комплектование изделий малой сложности	5	
	9.	Комплектование средней сложности	6	
	10.	Проверка наличия полного комплекта деталей в собранном узле	5	
	11.	Оформление приемо-сдаточной документации и учет прохождения изделий и узлов согласно графику	6	
Тема 1.7. Действующие в производстве технологические инструкции, стандарты	Содержание		12	2
	1	Технологические инструкции, стандарты предприятия и технические условия.		
	2	Операционная карта тех контроля «ГОСТ 3.1502-74». Ведомость операции. Технологический паспорт «ГОСТ 3.1503- 74» . Карта		

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
предприятия и технические условия		измерений «ГОСТ 3.1504-74». Журнал контроля техпроцесса «ГОСТ 3.1505-75» .		
	3	Технологические карты, рабочие инструкции и другие документы, регламентирующие выполнение соответствующей работы по контролю качества обработки изделий. Организация труда на рабочем месте контролера.		
	4	Правила технической эксплуатации и ухода за оборудованием, приспособлениями контролера качества обработки		
	5	ГОСТ 3.1120-83 ЕСТД. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда в технологической документации. ГОСТ 2.418-2008 ЕСКД. Правила выполнения конструкторской документации для упаковывания.		
	6	ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности. ГОСТ 3.1502-85 ЕСТД. Формы и правила оформления документов на технический контроль.		
	Лабораторные работы			
			Не предусмотрено	
	Практические занятия			
			Не предусмотрено	
Тема 1.8. Правила хранения и транспортировки изделий	Содержание			
	1	ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.		
	2	Инструкция по складированию и хранению материалов, оборудования и запасных частей на складах баз производственно-технического обслуживания и комплектации, предприятий и организаций общего машиностроения	6	2
	4			
	Практические занятия			

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)		Объем часов	Уровень освоения
	12	Упаковка изделий машиностроения	4	
	13	Использование инструкции по складированию и хранению	4	
	14	Транспортировка изделий машиностроения	4	
	15	Консервация изделий машиностроения	4	
		Дифференцированный зачет	2	
Самостоятельная работа при изучении раздела ПМ 1. тематика внеаудиторной самостоятельной работы 1. Подготовка докладов 2. Написание рефератов 3. Заполнение таблиц 4. Составление мультимедийных презентаций 5. Работа со справочной литературой 1. Комплектование дорогостоящей продукции 2. Комплектование специализированных изделий 3. Конвейерная сборка 4. Профессия комплектовщика в современном мире 5. Подъемные механизмы 6. Маркировка изделий			64	
Учебная практика Виды работ Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности Комплектование технической документации. Оформление приёмо-сдаточной и комплектовочной документации Комплектование узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов Выполнение работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.			180	
Производственная практика Виды работ Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности			468	

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения
Приёмка деталей после механической и слесарной обработки Приёмка узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки Комплектование технической документации Комплектование узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов Хранение узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов Классификация брака и установление причин Оформление дневника и отчета по практике			
Всего		840	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ

4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы ПМ требует наличия учебных кабинетов - «Технологий металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах»; мастерских – *не предусмотрено*; лаборатории - «Измерительная».

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия.

Технические средства обучения:

- Персональный компьютер
- Мультимедийный проектор
- Экран

Реализация рабочей программы ПМ предполагает обязательную производственную практику.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;

4.2 Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы)

Основные источники

1. Тавер Е.И. Введение в управление качеством [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Тавер Е.И.— Электрон. текстовые данные.— М.: Машиностроение, 2013.— 368 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18515>.— ЭБС «IPRbooks»
2. Шишмарев В.Ю. Метрология, стандартизация, сертификация и техническое регулирование.- 5-е изд., стер.- М: Академия, 2015.- 320 с.

3. Качурина Т.А. Метрология и стандартизация: Учебник для сред. проф. образования.- М.: Академия, 2013.- 128 с.
4. Зайцев С.А. Контрольно-измерительные приборы и инструменты, учебник, . М., «Академия» 2005г.

Дополнительные источники

4. Зайцев С.А., Толстов А.Н., Куранов А.Д. Нормирование точности: Учеб. пособие для сред. проф. образования.- М.: Академия, 2004.- 256 с.
5. Раннев Г.Г., Тарасенко А.П. Методы и средства измерений: Учебник для студ. высш. учеб. заведений.- 2-е изд., стер.- М.: Академия, 2004.- 336 с.
6. Сидоренко С.М., Сидоренко В.С. Методы контроля качества изделий в машиностроении.- М.: Машиностроение, 1989.- 288 с.
7. Кутай А.К. Справочник контрольного мастера, «Лениздат», 1980г.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса.

Освоение ПМ Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам производится в соответствии с учебным планом по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ и календарным графиком.

Изучение теоретического материала проводится в группе.

При проведении лабораторных работ/практических занятий (ЛР/ПЗ) деление группы на подгруппы не проводится.

В процессе освоения ПМ предполагается проведение текущего контроля знаний, умений у студентов. Результатом освоения ПМ выступают ПК, оценка которых представляет собой создание и сбор свидетельств деятельности на основе заранее определенных критериев.

С целью оказания помощи студентам при освоении теоретического и практического материала, выполнения самостоятельной работы разрабатываются учебно-методические комплексы.

С целью методического обеспечения прохождения учебной и производственной практики, разрабатываются методические рекомендации для студентов.

При освоении ПМ каждым преподавателем устанавливаются часы дополнительных занятий, в рамках которых для всех желающих проводятся консультации. График проведения консультаций размещен на входной двери каждого учебного кабинета или лаборатории.

Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля «Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам» является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля «Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов, аппаратов, товарных наборов и инструментов по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам».

Текущий учет результатов освоения ПМ производится в журнале учёта теоретического и практического обучения. Наличие оценок по лабораторным работам/практическим занятиям (ЛР/ПЗ) для каждого студента обязательным. В случае отсутствия оценок за ЛР/ПЗ и ТРК студент не допускается до сдачи квалификационного экзамена по ПМ.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по МДК:

Среднее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля;

Высшее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих проведение ЛР/ПЗ:

Среднее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля;

Высшее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав:

Среднее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля;

Высшее профессиональное образование соответствующее профилю преподаваемого модуля

Мастера:

Среднее профессиональное образование соответствующее профилю выполняемых работ, 4-6 разряд по профессии рабочего;

Высшее профессиональное образование соответствующее профилю выполняемых работ, 4-6 разряд по профессии рабочего

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.	Характеристика процесса комплектования	Квалификационный экзамен Диф.зачет по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам
ПК 1.2. Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.	Правильность заполнения документации	Квалификационный экзамен Диф.зачет по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам
ПК 1.3. Выполнять работы по предохранению комплектующих изделий от порчи.	Характеристики используемых приемов предохранения комплектующих изделий от порчи	Квалификационный экзамен Диф.зачет по МДК Дифференцированный зачёт по практикам Отчёт по производственной практике Отчет по лабораторным/практическим работам

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии; - активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности; - наличие положительных отзывов по итогам производственной практики.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- обоснование выбора и применения способов решения профессиональных задач; - демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- демонстрация самооценки деятельности обучающегося в процессе анализа профессиональной деятельности; - демонстрация способности принятия решения для корректировки собственной деятельности; - демонстрация ответственности за результаты своей работы.	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития;	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	- демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности	

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

к рабочей программе профессионального модуля

ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ СТУДЕНТОВ

№ п/п	Тема учебного занятия	Кол-во часов	Активные и интерактивные формы и методы обучения	Код формируемых компетенций
1.	Технические требования, предъявляемые к качеству обработки на всех этапах технологического процесса	2	Мозговой штурм	ПК 2

**ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ,
ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ**

№ изменения, дата внесения изменения; № страницы с изменением; .	
БЫЛО	СТАЛО
Основание: Подпись лица внесшего изменения	