

Министерство образования Новосибирской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Новосибирской области
«НОВОСИБИРСКИЙ КОЛЛЕДЖ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
И ПЕРЕРАБОТКИ»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ.01. Проведение ремонта деталей и механизмов оборудования организаций
пищевой промышленности
19.01.09 НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ ПИЩЕВОЙ
ПРОДУКЦИИ**

Новосибирск, 2019

Рабочая программа ПМ.01 Проведение ремонта деталей и механизмов разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта 19.01.09 Наладчик оборудования в производстве пищевой продукции (по отраслям), входящей в состав укрупненной группы специальностей 19.00.00 Промышленная экология и биотехнологии, программы учебной дисциплины ОП. 01 Техническая графика

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Новосибирской области «Новосибирский колледж пищевой промышленности и переработки»

Разработчики:

Королев В.В., преподаватель

Рассмотрено на заседании ПЦК

Протокол № _____ от _____

Председатель ПЦК _____ Верина Ирина Сергеевна

СОДЕРЖАНИЕ

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

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01. Проведение ремонта деталей и механизмов оборудования организаций пищевой промышленности

1.1. Область применения программы

Рабочая программа разработана на основе основании Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 19.01.09 Наладчик оборудования в производстве пищевой продукции (по отраслям производства), Приказ № 791 от 02.08.2013, регистрация Минюст от 20.08.2013 г. № 29722, укрупненная группа 19.00.00 Промышленная экология и биотехнологии, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Проведение ремонта деталей и механизмов**

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в профессиональной подготовке работников в сфере слесарной обработки, проведение ремонта деталей оборудования, организаций пищевой промышленности без основного (общего) среднего образования, среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

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

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

иметь практический опыт:

слесарной обработки и ремонта деталей оборудования;

слесарной обработки и ремонта механизмов;

уметь:

проводить плоскостную разметку;

проводить рубку, правку, гибку, резку и опилование металла;

сверлить, зенковать и развертывать отверстия;

нарезать наружную и внутреннюю резьбу;

клепать, паять, лудить и склеивать детали;

выполнять шабрение;

ремонттировать и собирать соединительные муфты, подшипниковые узлы, механизмы передач движения, преобразования движения и поступательного движения;

соблюдать требования безопасности труда при слесарной обработке и ремонте деталей оборудования и механизмов организаций пищевой промышленности;

знать:

виды слесарных работ;

правила выбора и применения инструментов и приспособлений;

назначение мерительных и измерительных инструментов;

приемы выполнения общеслесарных работ;

требования к качеству обработки деталей;

технологии слесарной обработки деталей оборудования;

назначение, последовательность и порядок выполнения слесарных операций;

формы и углы заточки режущей части инструмента;

типы, устройство и назначение станков для слесарной обработки деталей оборудования;

виды, назначение и устройство муфт;

подшипников, передач и других механизмов;

устройство и назначение механизма клапанного распределения, кривошипно-шатунного, эксцентрикового, кулисного, храпового, кулачкового и реечного механизмов;

порядок монтажа и сборки механизмов;

требования безопасности труда при ведении слесарной обработки деталей оборудования, организаций пищевой промышленности

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

максимальной учебной нагрузки обучающегося - 587 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 199 часов;

самостоятельной работы обучающегося - 100 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Производить слесарную обработку деталей оборудования
ПК 1.2.	Производить слесарную обработку механизмов оборудования
ОК1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ОК10.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний(юноши)

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1 Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	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.	Раздел 1. Выполнение слесарной обработки деталей оборудования	141	94	40	47	108	
ПК 1.2.	Раздел 2. Выполнение слесарной обработки механизмов	158	105	50	53		
	Производственная практика						180
	Всего	299	199	90	100	108	180

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
ПК 1.1 МДК.01.01	Выполнение слесарной обработки деталей оборудования	141	
Раздел 1	Роль и место слесарных работ в промышленном производстве	15	
Тема 1.1 Роль и место слесарных работ в промышленном производстве	Содержание учебного материала	15	
	1.Рабочее место слесаря	1	1
	2.Техническое оснащение рабочего места слесаря	1	1
	3.Организация рабочего места слесаря	1	1
	4.Общие сведения о безопасности труда при выполнении слесарных работ	1	1
	5.Основы промышленной санитарии	1	1
	6.Контрольно-измерительные инструменты	1	1
	7.Точность обработки измерения	1	1
	8.Измерительные линейки и кронциркули	1	1
	9.Штангенинструменты	1	1
	10.Микрометрические инструменты	1	1
	11.Средства измерения углов и конусов	1	1
	12.Угловые меры и угольники, угломеры	1	1
	13.Индикаторные инструменты	1	1
	14.Калибры	1	1
15.Конструкционные материалы	1	1	
Раздел 2	Основы теории резания	6	
Тема 2.1 Основы теории резания	Содержание учебного материала	6	
	1.Основные сведения о процессе резания	2	2
	2.Элементы резания	2	2
	3.Элементы срезаемого слоя	2	2
Раздел 3	Подготовительные операции слесарной обработки	36	
Тема 3.1 Подготовительные операции слесарной обработки	Содержание учебного материала	20	16
	1.Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при разметке	1	1
	2.Подготовка поверхности под разметку.	1	1
	3.Типичные дефекты при выполнении разметки, причины появления и способы предупреждения.	1	1
	4.Инструменты применяемые при рубке.	1	1

	5.Основные правила и способы выполнения работ при рубке.	1	1
	6.Ручные механизированные инструменты	1	1
	7.Типичные дефекты при рубке, причины появления и способы предупреждения	1	1
	8.Пневматическая шлифовальная машина	1	1
	9. Инструменты и приспособления, применяемые при правке	1	1
	10.Механизация при правке	1	1
	11. Основные правила и способы выполнения работ при правке	1	1
	12. Типичные дефекты при правке, причины появления и способы предупреждения	1	1
	13. Инструменты и приспособления, применяемые при правке	1	1
	14. Типичные дефекты при гибке, причины появления и способы предупреждения	1	1
	15. Инструменты и приспособления, применяемые для резки металла	1	1
	16.Правила выполнения работ при разрезании материалов	1	1
	17.Правила безопасности труда при резке	1	1
	18.Механизированный инструмент и оборудование для резки металлов	1	1
	19.Стационарное оборудование для разрезания металлов	1	1
	20.Типичные дефекты при разрезании металлов	1	1
	ПР 1. Разметка	2	2
	ПР 2. Рубка металла	2	2
	ПР 3. Правка металла	2	2
	ПР 4. Гибка металлов	2	2
	ПР 5. Резка металла	2	2
	ПР 6. Основные правила резания листового металла толщиной до 0,7 мм ручными ножницами	2	2
	ПР 7. Основные правила резания листового и полосового материала рычажными ножницами	2	2
	ПР 8. Основные правила резания труб труборезом	2	2
Раздел 4	Размерная слесарная обработка	21	
Тема 4.1 Размерная слесарная обработка	Содержание учебного материала	17	12
	1.Инструменты и приспособления для опилования металла	1	1
	2.Подготовка поверхностей к опилованию	1	1
	3.Основные виды и способы опилования металла	1	1
	4.Типичные дефекты при опиловании металла, причины и способы предупреждения	1	1

	5.Обработка отверстий	1	1
	6.Зенкование, цекование и развертывание	1	1
	7.Инструменты и приспособления при обработке отверстий	1	1
	8.Типичные дефекты при обработке отверстий, причины и способы предупреждения	1	1
	9. Резьба и ее элементы	1	1
	ПР 1 Нарезание и накатывание резьб	2	2
	ПР 2 Обработка резьбовых отверстий	2	2
	ПР 3 Машинные мечики	2	2
	ПР 4 Типичные дефекты при нарезании резьб, причины и способы предупреждения	2	2
	ПР 5 Опилывание металла	2	2
	ПР 6 Сверление	2	2
Раздел 5	Пригоночные операции слесарной обработки	6	
	Содержание учебного материала	4	2
Тема 5.1 Пригоночные операции слесарной обработки	1.Распиливание и припасовка	1	1
	2.Типичные дефекты при распиливании и припасовке, предупреждение и причины	1	1
	3.Шабрение	1	1
	4.Притирка и доводка	1	1
	ПР 1 Шабрение	1	1
	ПР 2 Притирка доводка	1	1
Раздел 6	Обработка на металлорежущих станках	10	
	Содержание учебного материала		10
Тема 6.1 Обработка на металлорежущих станках	ПР1. Сверлильные станки	2	2
	ПР2. Токарные станки	2	2
	ПР3. Консольно-фрезерные станки	2	2
	ПР4. Обработка на плоско-шлифовальных станках	2	2
	ПР5. Обработка на поперечно-строгальных станках	2	2
Самостоятельная работа при изучении раздела МДК.01.01		47	

Темы для внеаудиторной самостоятельной работы.			
1.Рабочее место слесаря и его техническое оснащение			
2.Что такое разметка и каким образом ее осуществляют			
3.Шлифовальные машины, устройство и принцип действия			
4.Инструменты и материалы, применяемые при гибке			
5.Правила безопасности труда при резке			
6.Типичные дефекты при опиливании металла			
7.Приспособления для установки и крепления заготовок			
8.Токарные станки			
9.Консольно-фрезерные станки			
10.Обработка на плоско-шлифовальных станках.			
11 Правила выполнения работ при разрезании металла			
12.Обработка на поперечно-строгальных станках			
ПК 1.2 МДК.01.02	Технология слесарной обработки механизмов	158	
Раздел 1	Общие вопросы технологии сборки	6	
Тема 1.1 Общие вопросы технологии сборки	Содержание учебного материала.	6	
	1.Подготовка деталей к сборке	1	1
	2.Технические требования к машинам, сборным единицам, механизмам и деталям	1	1
	3.Технологическая документация на сборку и основы построения технологического процесса	1	1
	4.Организационные формы и методы сборки	1	1
	5.Контроль качества сборки	1	1
	6.Правила и нормы безопасности при выполнении сборочных работ	1	1
Раздел 2	Неразъемные соединения и их сборка	30	
Тема 2.1 Неразъемные соединения и их сборка	Содержание учебного материала.	10	20
	1.Паяные соединения и их сборка	1	1
	2. Лужение	1	1
	3.Клепка	1	1
	4. Типы заклепок и заклепочных швов	1	1
	5.Вальцевание	1	1
	6.Соединения с гарантированным натягом	1	1
	7.Метод запрессовки	1	1
	8.Метод термического воздействия	1	1
9.Метод гидропрессовой сборки	1	1	

	10.Подготовка соединений под сварку	1	1
	ПР 1. Паяние мягкими припоями	2	2
	ПР 2. Инструменты для паяния мягкими припоями	2	2
	ПР 3. Паяние твердыми припоями	2	2
	ПР 4. Специальные методы паяния	2	2
	ПР 5. Склеивание	2	2
	ПР 6. Чеканы	2	2
	ПР 7. Запрессовка	2	2
	ПР 8. Вальцевание	2	2
	ПР 9. Клёпка	2	2
	ПР 10. Соединение с натягом	2	2
Раздел 3	Разъемные соединения и их сборка	15	
Тема 3.1 Разъемные соединения и их сборка	Содержание учебного материала	5	10
	1. Резьбовые соединения и их сборка	1	1
	2. Трубопроводные соединения и их сборка	1	1
	3. Шпоночные соединения и их сборка	1	1
	4. Шлицевые соединения и их сборка	1	1
	5. Клиновые и штифтовые соединения и их сборка	1	1
	ПР 1 Резьбовые соединения и их сборка	2	2
	ПР 2 Трубопроводные соединения и их сборка	2	2
	ПР 3 Шпоночные соединения и их сборка	2	2
	ПР 4 Шлицевые соединения и их сборка	2	2
	ПР 5 Клиновые и штифтовые соединения и их сборка	2	2
Раздел 4	Механизмы вращательного движения и их сборка	22	
	Содержание учебного материала	12	10
	1.Соединительные муфты и сборка составных валов	1	1
	2.Сборка подвижных соединительных муфт	1	1
	3.Конструкция и сборка подгонных муфт	1	1
	4. Конструкция и сборка самоустанавливающихся угловых муфт	1	1
	5. Конструкция и сборка валов с шаровыми цапфами и гибких валов	1	1
	6. Кулачковые муфты	1	1
	7. Подшипниковые узлы с подшипниками скольжения и их сборка	1	1
	8.Сборка неразъемных подшипников скольжения	1	1
	9. Конструкция и сборка разъемных подшипников скольжения	1	1
	10.Сборка подшипников жидкостного трения	1	1
Тема 4.1 Механизмы вращательного движения и их сборка			

	11.Контроль качества сборки подшипниковых узлов	1	1
	12.Подшипниковые узлы с подшипниками качения и их сборка	1	1
	ПР 1. Конструкция и сборка предохранит. муфт	2	2
	ПР 2. Сборка и разборка валов с шаровыми цапфами и гибких валов.	2	2
	ПР 3. Сборка разъемных подшипников скольжения	2	2
	ПР 4. Монтаж подшипников качения на вал	2	2
	ПР 5. Сборка самоустанавливающихся угловых муфт	2	2
Раздел 5	Механизмы передачи движения и их сборка	11	
	Содержание учебного материала	11	
	1.Ременные передачи и их сборка	1	1
	2.Шкивы ременных передач	1	1
	3.Сборка ременной передачи и шкива, установка на вал	1	1
	4.Натяжение ремней	1	1
	5.Цепные передачи	1	1
	6.Требования технические к сборке цепной передачи	1	1
	7.Контроль качества сборки цепной передачи	1	1
	8.Зубчатые передачи	1	1
	9.Технические требования к зубчатой передаче	1	1
	10.Обкатка и испытание собранной зубчатой передачи	1	1
	11.Фрикционные передачи	1	1
Раздел 6	Механизмы преобразования движения и их сборка	7	
	Содержание учебного материала	7	
	1. Механизмы преобразования движения и их сборка	1	1
	2.Передача винт-гайка и их сборка	1	1
	3.Кривошипно-шатунный механизм и его сборка	1	1
	4.Контроль качества сборки шатуна с поршнем	1	1
	5.Механизм клапанного распределения и его сборка	1	1
	6.Эксцентриковый механизм и его сборка	1	1
	7.Храповый механизм и его сборка	1	1
Раздел 7	Механизмы поступательного движения и их сборка	6	
	Содержание учебного материала	2	4
	1.Механизмы поступательного движения и их сборка	1	1
	2.Назначение и конструкция направляющих	1	1
	ПР 1 Сборка узлов с направляющими	2	2
	ПР 2 Сборка узлов с плоскими направляющими	2	2
Тема 5.1 Механизмы передачи движения и их сборка			
Тема 6.1 Механизмы преобразования движения и их сборка			
Тема 7.1 Механизмы поступательного движения и их сборка			

	Гидравлические и пневматические приводы и их сборка	8	
Раздел 8	Содержание учебного материала	2	6
Тема 8.1 Гидравлические и пневматические приводы и их сборка	1.Гидравлические и пневматические приводы, общая характеристика	2	2
	ПР 1 Гидравлические приводы и их сборка	2	2
	ПР 2 Пневматические приводы и их сборка	2	2
	ПР 3 Контроль качества сборки	2	2
Самостоятельная работа при изучении МДК.01.02		108	
Темы для внеаудиторной самостоятельной работы			
1.Правила и нормы безопасности при выполнении сборочных работ 2.Оказание первой медицинской помощи при несчастных случаях 3.Паяние мягкими припоями 4.Склеивание 5.Резьбовые соединения 6.Трубопроводные соединения 7.Шпоночные соединения 8.Виды муфт, их сборка. 9.Виды подшипников, сборка и контроль качества сборки			
Учебная практика		180	
Виды работ			
виды слесарных работ; правила выбора и применения инструментов и приспособлений; назначение мерительных и измерительных инструментов; приемы выполнения общеслесарных работ; требования к качеству обработки деталей; технологии слесарной обработки деталей оборудования; назначение, последовательность и порядок выполнения слесарных операций; формы и углы заточки режущей части инструмента; типы, устройство и назначение станков для слесарной обработки деталей оборудования; виды, назначение и устройство муфт; подшипников, передач и других механизмов; устройство и назначение механизма клапанного распределения, кривошипно-шатунного, эксцентрикового, кулисного, храпового, кулачкового и реечного механизмов; порядок монтажа и сборки механизмов; требования безопасности труда при ведении слесарной обработки деталей оборудования, организаций пищевой промышленности			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебного кабинета: технической механики,

технологического оборудования производства пищевой продукции

Оборудование учебного кабинета и посадочных мест кабинета

- рабочее место учителя
- посадочные места для учащихся
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия

Технические средства обучения:

- компьютер
- мультимедийное оборудование;

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

1. Слесарной:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: настольно-сверлильные, заточные и токарно-винторезный;
- механические ножницы по металлу
- набор слесарных инструментов;
- наборы заготовок,
- набор измерительных инструментов и приспособлений;
- заготовки для выполнения слесарных работ.

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную производственную практику.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

Учебники:

- 1.Общий курс слесарного дела: учебное пособие/Б.С Покровский, Н.А Евстигнеев.-9-е изд. стер.-М.: Издательский центр «Академия»,2017г.-80с.
- 2.Слесарное дело: Учебник для нач. проф. образования ./Б.С. Покровский,В.А.Скакун.-5 –е изд. стер.-М.: Издательский центр «Академия»,2017-320с.
- 3.Слесарно-сборочные работы : Учебник для СПО 9- е изд./Б.С. Покровский .- М.: Издательский центр «Академия»,2014-352с.

Интернет – ресурсы

1. Слесарные работы. Форма доступа: свободная <http://www.metalhandling.ru>
- 2.Электронный ресурс Измерительный инструмент. Форма доступа <http://www.chelzavod.ru>
- 3.Электронный ресурс «Мега Слесарь». Форма доступа <http://www.megaslesar.ru>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Преподавание МДК. 01.01. Технология слесарной обработки деталей оборудования и МДК 01.02. Технология слесарной обработки механизмов профессионального модуля ПМ.01 Проведение ремонта деталей и механизмов оборудования организаций пищевой промышленности имеет практическую направленность.

Освоению модуля предшествует изучение общепрофессиональных дисциплин:

- ОП.01. Техническая графика,
- ОП.02 Техническая механика с основами технических измерений,
- ОП.03.Основы электротехники,
- ОП.04 Экономические и правовые основы производственной деятельности,
- ОП.05. Безопасность жизнедеятельности.

В процессе изучения модуля преподаватели и мастера производственного обучения должны использовать активные формы проведения занятий, деловых игр, анализа производственных ситуаций, групповых дискуссий в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Для закрепления теоретических знаний и приобретения необходимых практических навыков предусматриваются практические занятия, которые проводятся после изучения соответствующих тем.

Для развития творческой активности обучающихся в программе предусмотрено выполнение внеаудиторных самостоятельных работ, которая включает работу с конспектами лекций (обработка текста), со сборником рецептов и технической документацией.

Учебная практика проводится на базе учебного заведения в слесарной мастерской. Для выполнения программы практики учебная группа делится на две подгруппы. Руководство подгруппами осуществляет мастер производственного обучения.

Производственная практика проводится на предприятиях пищевой промышленности. Руководство осуществляет руководитель практики от учебного заведения, а также руководитель производственной практики на предприятии. Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля является освоение учебной практики.

Формой итоговой аттестации по ПМ.01 «Проведение ремонта деталей и механизмов оборудования организаций пищевой промышленности» является экзамен (квалификационный).

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно – педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): реализация основной профессиональной образовательной программы по профессии начального профессионального образования должна обеспечиваться педагогическим кадрами, имеющие среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартам для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА

Контроль и оценка результатов освоения междисциплинарного курса осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1.1. Производить слесарную обработку деталей оборудования</p> <p>ПК 1.2. Производить слесарную обработку механизмов оборудования</p>	<p>- соблюдение алгоритма первичной обработки деталей оборудования</p> <p>- соответствие выбора инвентаря для обработки деталей оборудования</p> <p>- соблюдение технологии слесарной обработки механизмов оборудования</p> <p>- демонстрация навыков и умений по слесарной обработке механизмов оборудования</p> <p>- соблюдение требований по организации рабочего места;</p> <p>- соблюдение последовательности приёмов и технологических операций при проведении слесарной обработки механизмов оборудования</p>	<p>Наблюдение за выполнением работы учащегося на практических занятиях.</p> <p>Экспертная оценка выполнения практического задания.</p>

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>- демонстрирует интерес к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения;</p> <p>- участвует в конкурсах профессионального мастерства;</p> <p>- участвует в профессиональной неделе</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за учебной и учебно-производственной деятельностью обучающихся</p>
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.</p>	<p>- рационально планирует и организовывает деятельность по приготовлению блюд из овощей и грибов;</p> <p>- грамотно определяет методы и способы выполнения учебных задач;</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за учебной и учебно-производственной деятельностью обучающихся.</p>

<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - контролирует и анализирует процесс выполнения работы и ее результат. - своевременно и качественно выполняет задания; - осуществляет оценку качества проделанной работы; 	<p>Экспертная оценка результатов анализа деятельности, наблюдение.</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выбирает эффективный поиск необходимой информации; - анализирует инновации в области профессиональной деятельности; - выбирает и использует информацию для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. 	<p>Экспертное наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения профессионального модуля, при выполнении работ по учебной и производственной практике.</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно – коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - демонстрирует навыки использования информационно – коммуникационные технологии в профессиональной деятельности; - соблюдает этические нормы в профессиональной деятельности - демонстрирует навыки освоения программ необходимых для профессиональной деятельности. 	<p>Экспертное наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения профессионального модуля. учебной и производственной практике.</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдает этические нормы общения с преподавателями и мастерами, в процессе обучения на принципах толерантного отношения; - соблюдает требования корпоративной или деловой культуры; 	<p>Экспертное наблюдение и оценка деятельности . Результаты участия в командных мероприятиях.</p>
<p>ОК 07. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - своевременно получает приписное свидетельство; - участвует в военно-патриотических мероприятиях; - участвует в военно-спортивных объединениях; - выполняет профессиональные обязанности во время учебных сборов. 	<p>Интерпретация результатов наблюдений за учебной и учебно-производственной деятельностью обучающихся</p>