

УПРАВЛЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ

Тамбовской области

ТОГБПОУ «Жердевский колледж сахарной промышленности»

Согласовано

Главный инженер Гостехнадзора

г. Жердевка Жердевского р-на


_____ Попов А.В.

«28» 08 _____ 2017 г.



Утверждаю

Заместитель директора

Л.В. Иноземцева

_____ 2017 г.

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ 05. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ
ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ,
ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

по специальности 35.02.07 Механизация сельского хозяйства

Программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования **35.02.07 Механизация сельского хозяйства**

Организация — разработчик:

ТОГБПОУ « Жердевский колледж сахарной промышленности».
ООО «Русагро Тамбов»- филиал «Жердевский»

Разработчик:

Заячников В.В.- преподаватель профессионального модуля Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Рецензенты:

Каширина Н.А. – заместитель директора ТОГБПОУ «Жердевский колледж сахарной промышленности»

Ремизов С.В. – заместитель начальника отдела сельского хозяйства администрации Жердевского р-на

Одобрена цикловой комиссией специальных дисциплин

Протокол №___ от _____ 201 г.

Председатель комиссии  Бельков А.П.

СОДЕРЖАНИЕ

стр

1. ПАСПОРТ 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

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности **35.02.07 *Механизация сельского хозяйства*** в части освоения основного вида профессиональной деятельности Слесарь ремонтник

Обучающийся, освоивший ПМ, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими требованиям работодателя и профессиональным стандартам

- ПК 1. Выбирать необходимые слесарные инструменты, приспособления и проектировать технологические операции на металлорежущих станках
- ПК 2. Работать со слесарным, мерительным, режущим инструментом и приспособлениями на станках.
- ПК 3. Выбирать методы восстановления деталей и участвовать в процессе их изготовления.
- ПК 4. Осуществлять технологическую последовательность слесарно-сборочных работ по ремонту деталей и узлов
- ПК 5. Производить контроль качества выполняемых работ и составлять необходимую документацию

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников свеклосахарных заводов при наличии среднего (полного) общего образования.

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

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

иметь практический опыт:

- выполнения слесарной обработки деталей для изготовления простых приспособлений для ремонта и сборки
- выполнения разборки, ремонта и сборки отдельных узлов и механизмов

простого оборудования, агрегатов, подъемных механизмов

- организации и проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту механического оборудования

знать:

- рациональную организацию труда на своем рабочем месте
- правила и нормы безопасного выполнения слесарно- сборочных работ;
- основные виды и приёмы выполнения слесарных работ;
- наименование, назначение, устройство и правильное применение слесарного инструмента;
- последовательность при выполнении слесарных работ: разметки, рубки, правки, гибки, резки и опиливании металла. Выполнение слесарных операций как шабрение, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепка, пайка, лужение и склеивание;
- требования к качеству обработки деталей;
- основные виды слесарных работ;
- устройство механизмов и узлов ремонтируемого оборудования, агрегатов, машин, подъемных механизмов;
- способы определения годности инструмента и заточки;
- способы пайки и необходимые для этой работы материалы;
- основные понятия о допусках и посадках, классах точности и чистоты обработки;
- основные механические свойства обрабатываемых материалов;
- устройство, назначение и принцип работы ремонтируемого оборудования;
- приемы слесарной обработки, ремонта и сборки деталей, узлов, механизмов и оборудования;
- основные операции по обработке деталей на металлообрабатывающих станках

уметь:

- пользоваться специальными приспособлениями и контрольно- измерительным инструментом

- подготавливать детали к сборке;
- контролировать качество сборки;
- проводить сборку неподвижных неразъемных соединений;
- проводить сборку неподвижных разъемных соединений;
- проводить сборку механизмов вращательного движения;
- проводить сборку механизмов передачи движения;
- определять методы восстановления деталей;
- пользоваться компьютерной техникой и прикладными компьютерными программами;
- определять качество работ и осуществлять мероприятия по предупреждению брака.
- пользоваться нормативной и справочной литературой.

1.3 Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – часов, в том числе:	270
максимальной учебной нагрузки обучающегося – часов, включая:	252
обязательной аудиторной учебной нагрузки – часов;	36
учебной и производственной практики – часов.	216

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися рабочей профессией **18559 Слесарь ремонтник**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.	Выбирать необходимые слесарные инструменты, приспособления и проектировать технологические операции на металлорежущих станках
ПК 2.	Работать со слесарным, мерительным, режущим инструментом и приспособлениями на станках.
ПК 3.	Выбирать методы восстановления деталей и участвовать в процессе их изготовления.
ПК 4.	Осуществлять технологическую последовательность слесарно-сборочных работ по ремонту деталей и узлов
ПК 5.	Производить контроль качества выполняемых работ и составлять необходимую документацию
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	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.
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1 Тематический план профессионального модуля (ПМ. 05)

Код профессиональных компетенций	Наименования разделов Профессионального модуля	Всего часов (максимал учебная нагрузка и практика)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производ- ственная (по профилю специальн ости), часов
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч. курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч. курсовая работа (проект), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК 1-5	ПМ. 05. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих								
	МДК.05.01 Организация рабочего места слесаря по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования	54	36			18			
	УП.04.Учебная практика	144						144	
	ПП.04. Производственная практика	72							72
	Всего:	270	36			18		144	72

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ 05)

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
Раздел ПМ. 05. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		270	
МДК.05.01 Организация рабочего места слесаря по ремонту сельскохозяйственной техники и оборудования		36	
Раздел 1. Основы слесарного дела	Содержание	28	
	Тема 1.1. Мероприятия по технике безопасности труда и пожарной защиты в слесарной мастерской. Производственное помещение для слесарных работ. Оборудование: тиски, верстаки Инструменты: молотки, зубила, напильники, шабера, ножовки. Специальная одежда и противопожарные средства.	1	2
	Тема 1.2. Классификация измерительных инструментов Контрольно-измерительные инструменты; назначение и сущность измерения; методы измерения; правила организации рабочего места. Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Прочие разметки. Брак при разметке и методы его ликвидации. Техника безопасности при разметке.	1	2
	Тема 1.3. Слесарно-монтажные инструменты Назначение слесарно-монтажных инструментов. Требования, предъявляемые к ним. Разновидности инструментов.	2	2

<p>Правила техники безопасности при работе с инструментами. Отжиг. Закалка, Отпуск деталей. Термическая обработка</p>		
<p>Тема 1.4. Разметка заготовок. Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Брак при разметке и методы его ликвидации.</p>	2	2
<p>Тема 1.5. Рубка металлов. Назначение рубки металлов, оборудование, инструмент и приспособления, заточка инструмента, контроль качества, виды и причины брака. Правила безопасности труда при рубке металла.</p>	2	2
<p>Тема 1.6. Резка материалов. Назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней. Ножницы, кусачки и их устройство. Станки для резания металла. Закрепление металла в тисках, положение корпуса и движение рук при работе с ножовкой. Резание металлов ручными и механическими ножницами, а также кусачками и абразивными кругами. Возможные дефекты при резании металлов и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов.</p>	1	2
<p>Тема 1.7. Правка, и гибка. Назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб. Механизация процессов правки. Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при гибке. Особенности гибки труб. Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке.</p>	1	2
<p>Тема 1.8. Опиливание и распиливание металлических заготовок. Назначение, сущность и применение опилования. Виды работ, выполняемые опилованием. Напильники, их типы и назначение. Правила опилования плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Хватка, движение и балансировка напильника. Приемы опилования прямолинейных и криволинейных поверхностей.</p>	2	2

	<p>Контроль качества опиливаемых поверхностей. Дефекты при опиливании листов и меры по их предупреждению.</p> <p>Правила техники безопасности при опиливании.</p>		
	<p>Тема 1.9. Сверление, зенкерование и развёртывание отверстий.</p> <p>Сущность и назначение процесса сверления.</p> <p>Инструменты и приспособления.</p> <p>Сверлильный станок, его устройство и настройка.</p> <p>Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок.</p> <p>Основные части и механизмы сверлильного станка.</p> <p>Приемы сверления сквозных, глухих и неполных отверстий по разметке, шаблонам и кондукторам.</p> <p>Причины брака при сверлении и меры их предупреждения.</p> <p>Техника безопасности при сверлении на станках, ручными и электрическими машинами.</p> <p>Назначение и область применения зенкерования.</p> <p>Виды зенковок, работа с зенковками. Типы разверток, их назначение и применение.</p> <p>Развертывание поверхностей.</p>	2	2
	<p>Тема 1.10. Нарезание резьбы.</p> <p>назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренних и наружных резьбы, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы. Правила нарезания резьбы. Таблица резьбы. Виды брака при нарезании резьбы и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы.</p>	2	2
	<p>Тема 1.11. Клёпка деталей.</p> <p>Назначение и применение клепки. Виды заклепочных соединений. Типы заклепок.</p> <p>Инструменты и приспособления применяемые при клепке. Приемы и способы клепки.</p> <p>Определение размеров заклепки по таблицам.</p> <p>Механизация клепальных работ. Возможные дефекты при клепке и меры их предупреждения.</p> <p>Организация рабочего места и техника безопасности при клепке.</p>	1	2
	<p>Тема 1.12. Распиливание</p> <p>Распиливание по разметке и шаблону</p> <p>Распиливание поверхностей прямолинейных, криволинейных, с фасонными профилями. Брак при распиливании и меры его предупреждения.</p> <p>Организация рабочего места и техника безопасности при распиливании.</p>	1	2
	<p>Тема 1.13. Шабрение</p> <p>Назначение и область применения шабрения. Точность обработки при шабрении. Подготовка к шабрению плоскостей и поверхностей; выбор шабера, его заточка; подготовка плиты и других вспомогательных материалов.</p> <p>Шабрение параллельных плоскостей и криволинейных поверхностей.</p>	1	2

	Способы шабрения. Проверка качества шабрения. Техника безопасности при шабрении. Процесс и виды притирки. Шлифующие материалы. Инструменты и приспособления. Абразивные материалы применяемые при притирке. Притирочные плиты и притиры. Способы притирки.		
	Тема 1.14. Притирка и доводка деталей. Назначение притирки, притиры и притирочные материалы, приёмы притирки. Причины брака. Правила безопасности труда и притирке.	2	2
	Тема 1.15. Термическая обработка металлов. Назначение и применение термической обработки. назначение закалки стали. Охлаждающие среды, применяемые при закалке стальных заготовок. Проведение термических операций- отжига. Нормализации, закалки. Ознакомление со способами нагрева деталей.	2	2
	Тема 1.16. Паяние, склеивание и лужение деталей. Назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твердые и мягкие припои и флюсы, их применение. Материалы и способы лужения. Правила, приемы и способы паяния; Техника безопасности при паянии и лужении. Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения.	2	2
	Тема 1.17. Сварка и наплавка Способы сварки деталей и порядок выполнения. Организация рабочего места сварщика. Электродуговая сварка, электроды, выбор марки и диаметра в зависимости от материала и толщины свариваемых деталей.	2	2
Самостоятельная работа при изучении раздела		14	
Тематика внеаудиторной самостоятельной работы - Составление альбома рабочих чертежей (ОК 4, 5, 9) - Выполнение расчетов режимов резания при сверлении, зенкерования и развертывании отверстий - Составление опорного конспекта по теме «Пайка, лужение» (ОК 4, 5, 6, 9) Составление словаря профессиональных терминов. Подготовка сообщений и презентаций: - Обозначение квалитетов и параметров шероховатости на чертежах - Ручные инструменты для сверления; - Инструменты для контроля плоскостности и прямолинейности - Ручные инструменты для резки металла Составление сравнительной таблицы процессов зенкерования, зенкования и развертывания отверстий			
Раздел 2.	Содержание	8	
Металлорежущие	Тема 2.1. Работа на токарных станках	2	2

станки	Рабочее место токаря. Устройство и управление токарным станком токарным станком. Выполнение отдельных операций: обтачивание поверхностей, проточка канавок и отрезка, обработка отверстий, нарезание резьбы		
	Тема 2.2 Работа на фрезерных станках. Рабочее место фрезеровщика. Управление фрезерным станком. Фрезерование профильных пазов и канавок. Фрезерование с применением делительной головки.	2	2
	Тема 2.3. Работа на сверлильных станках. Рабочее место сверловщика. Управление сверлильным станком. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий и нарезание резьбы метчиком.	2	2
	Тема 2.4. Работа на строгальных станках. Рабочее место строгальщика. Управление строгальным станком Стругание вертикальных и горизонтальных плоскостей	2	2
Самостоятельная работа при изучении раздела		4	
Тематика внеаудиторной самостоятельной работы - Составление плана операций при различных разметочных работах - Составление альбома рабочих чертежей (ОК 4, 5, 9) - Заполнение по примеру технологических операционных карт - Изготовление модели приспособления применяемого при станочных работах - Изготовление модели приспособления применяемого при обслуживании и ремонте. Подготовить сообщение и презентацию: - Средства измерения и контроля деталей и сборочных единиц; - Неразъемные соединения: виды, назначение, применение; - Разъемные соединения: виды, назначение, применение. Самостоятельное изучение и составление конспекта на тему «Принципы взаимозаменяемости деталей и узлов».			
Учебная практика		144	3
Виды работ: Выполнять слесарную обработку и подгонку по месту деталей; Выполнять шабрение несложных суппортных втулок; Изготавливать шарнирные соединения; Выполнять пропиливать шпонки и клинья; Опиливать, прогонять резьбу (болты, гайки, шпильки); Нарезать резьбы вручную в сквозных и глухих отверстиях; Изготавливать дверные накладные петли, щеколды для подвижных дверей; Изготавливать инструментальные коробки для хранения метизов Выполнять замену подшипников скольжения; Собирать муфты фрикционные простые;			

Подгонять размеры по шейке вала и запрессовывать втулки; Смена и крепление болтов, гаек, шпилек; Выполнять пайку медью; Выполнять профилактический ремонт параллельных тисков; Сварка пластин с разделкой и без разделки кромок в различных положениях Устанавливать и центровать заготовки; Сверлить и развертывать отверстия		
Производственная практика Виды работ:	72	3
- разборка и сборка узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; - ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; - испытания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин		
Квалификационный экзамен	6	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие мастерских – слесарно-механической, слесарно-сборочной, сварочной.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

столы, стулья по количеству обучающихся;

рабочее место преподавателя;

комплект учебно-наглядных пособий

комплект учебно-методической документации.

Технические средства обучения:

компьютер с программным обеспечением и мультимедиапроектор

1. Оборудование слесарно- механической мастерской:

- рабочие места-верстаки с тисками по количеству обучающихся;

-рабочее место начальника мастерской (мастера производственного обучения);

- станки: настольно-сверлильные, заточные и др.;

- набор слесарных инструментов;

- набор контрольно-измерительных инструментов;

- приспособления для выполнения слесарных работ;

- заготовки для выполнения слесарных работ;

2. Оборудование слесарно-сборочной мастерской:

рабочие места по количеству обучающихся;

станки: токарные, фрезерные, сверлильные, заточные, шлифовальные;

наборы инструментов;

приспособления; заготовки.

3. Оборудование сварочной мастерской:

сварочный пост – 8 шт

4.Сборочно-разборочная мастерская:

Рабочие места – для 6-ти обучающихся;

завдвижки, дозировочный насос, насос типа ЦНС и т.д.

набор слесарных инструментов.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет – ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники

1. Макиенко Н.И. Практические работы по слесарному делу: Учеб. пособие для проф. тех. училищ. – М.: 2007 – 208 с.
2. Новиков В.Ю Слесарь-ремонтник-Москва АКАДЕМА-2004г
3. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела: Учебное пособие. – М.: ОИЦ «Академия», 2007 – 80 с.
4. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь. – М.: ОИЦ «Академия», 2008.
5. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ОИЦ «Академия», 2007. – 272 с.
6. Рогов В.А., Позняк Г.Г. Современные машиностроительные материалы и заготовки: Учебное пособие. – ОИЦ «Академия», 2008. – 336 с.
7. Новиков В.Ю. Слесарь-ремонтник-Москва АКАДЕМА-2004г.
8. Фролов В.А., Пешков В.В. Сварка введение в специальность. Москва Интернет Инжиниринг 2008г.

Дополнительные источники:

1. Геворкян В.Г. Основы сварочного дела. Москва « Высшая школа»2007г.
2. Герасимова Л.П. Контроль качества сварных и паяных соединений. Интернет Инжиниринг 2007 г.
3. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2005.

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Максимальный объем учебной нагрузки обучающегося составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы по освоению основной профессиональной образовательной программы.

Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки составляет 36 академических часов в неделю.

Организация образовательного процесса осуществляется в соответствии с основной профессиональной образовательной программой и расписаниями занятий. Изучению модуля «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих», предшествует освоение учебной

и производственной практики (по профилю специальности) для получения первичных профессиональных навыков и теоретических знаний профессиональных модулей 01, 02, 03, а также общепрофессиональных дисциплин:

- инженерная графика;
- техническая механика;
- основы электротехники и электроники;
- материаловедение;
- информационные технологии в профессиональной деятельности;
- метрология, стандартизация и сертификация;
- охрана труда.

4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно - педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарным курсам.

- наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля Производство сахаристых веществ из крахмала.
- наличие опыта деятельности на заводах по производству сахаристых веществ из крахмала.
- прохождение стажировки на передовых заводах по производству сахаристых веществ из крахмала не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой.

Инженерно-педагогический состав:

- наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля «Получение сахаристых веществ из крахмала».
- наличие опыта деятельности на заводах по производству сахаристых веществ из крахмала.

Мастера: наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

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 5.1. Выбирать необходимые слесарные, мерительные и режущие инструменты, приспособления и металлорежущие станки.	<ul style="list-style-type: none"> -правила техники безопасности, производственной санитарии и противопожарные мероприятия при слесарных и механосборочных работах; - рациональную организацию труда на своем рабочем месте. 	Практические работы, тесты, практика на получение рабочей профессии «Слесарь-ремонтник»
ПК 5.2. Работать со слесарным, мерительным, режущим инструментом и приспособлениями на станках.	<ul style="list-style-type: none"> - технологическую и производственную культуру при выполнении слесарных работ; - наименование, назначение и правильное применение простого рабочего слесарного инструмента; - устройство слесарных тисков; - номенклатуру и назначение крепежных деталей; 	Тесты, практические работы, практика на получение рабочей профессии,
ПК 5.3. Выбирать методы восстановления деталей и участвовать в процессе их изготовления.	<ul style="list-style-type: none"> - правила работы ножовками, ножницами, пневматическими и электрическими машинками, клепальными и рубильными молотками, а также на сверлильном станке, гильотинных ножницах и на других механизированных инструментах. основные виды слесарных работ; - устройство универсальных и специальных приспособлений и средней сложности контрольно-измерительного инструмента; допуски и посадки; 	Тесты, практические работы
ПК 5.4. Осуществлять технологическую последовательность слесарных работ	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдать технологическую последовательность при выполнении слесарных работ: разметки, рубки, правки, гибки, резки и опиливании металла. Выполнение слесарных операций как шабрение, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепка, пайка, лужение и склеивание; 	Тесты, выполнение практической работы.
ПК 5.5. Производить контроль качества выполняемых работ и составлять необходимую документацию	<ul style="list-style-type: none"> - требования к качеству обработки деталей; 	

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
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– демонстрация интереса к будущей профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося
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 монтажа и ремонта оборудования; – оценка эффективности и качества выполнения;	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области монтажа и ремонта оборудования;	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	– работа с использованием компьютерных программ	
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	– самоанализ и коррекция результатов собственной работы	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	– организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	– анализ инноваций в области монтажа и ремонта оборудования;	