

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

«ПОВОЛЖСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИЙ И МЕНЕДЖМЕНТА»
(ГАПОУ СО «ПКТиМ»)

**ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ
(ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)
ПО ПРОФЕССИИ 12968 «КОНТРОЛЕР КАЧЕСТВА»**

Срок обучения: 2,6 мес. (878ч)

Форма обучения: очная-заочная

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) составлена на основе профессионального стандарта «Контролер измерительных приборов и специального инструмента», приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021 № 432н

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) учитывает требования Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказа и рекомендации Министерства образования и науки о применении электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ.

РАССМОТРЕНО

На заседании ПЦК ОТМ
Руководитель ПЦК ОТМ
_____/Н.Н. Гаврикова
« _____ » _____

ОДОБРЕНО

Зам. директора по УПВД

Е. Ю. Баландина
« _____ » _____

Организация – разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

Разработчики:

Гаврикова Наталья Николаевна, преподаватель государственного автономного профессионального образовательного учреждения Саратовской области «Поволжский колледж технологий и менеджмента».

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ
 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ
 3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ
 4. УЧЕБНЫЙ ПЛАН
 5. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
 6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
- ПРИЛОЖЕНИЕ А ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН/МОДУЛЕЙ
- ПРИЛОЖЕНИЕ Б ПРОГРАММЫ ПРАКТИК
- ПРИЛОЖЕНИЕ В ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1 Наименование программы: программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 12968 «Контролер качества»

1.2 Цель: Обеспечение выпуска измерительных приборов и специального инструмента, соответствующих требованиям нормативно-технической документации и технических условий, проектно-конструкторской и технологической документации, утвержденным образцам (эталонам)

1.3 Назначение программы: Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 12968 «Контролер качества» предназначена для обучения лиц, имеющих среднее общее образование, имеющие профессию рабочего и направлено на удовлетворение образовательных и профессиональных потребностей, получение нового вида профессиональной деятельности.

Программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) разработана на основе профессионального стандарта «Контролер измерительных приборов и специального инструмента», приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021 № 432н

1.4 Нормативно-правовые основания разработки

Нормативные документы для разработки программа по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) составляют:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Минобрнауки России от 01.07.2013 № 499 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам».

– Приказ Минобрнауки России от 23.08.2017 № 816 «Об утверждении Порядка применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

– Письмо Минобрнауки России от 25.08.2015 № АК-2453/06 «Об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере ДПО» (вместе с «Разъяснениями об особенностях законодательного и нормативного правового обеспечения в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 21.04.2015 № ВК-1013/06 «О направлении методических рекомендаций по реализации дополнительных профессиональных программ» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации дополнительных профессиональных

программ с использованием дистанционных образовательных технологий, электронного обучения и в сетевой форме».

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании Письмо Минобрнауки России от 30.03.2015 № АК-821/06 «О направлении методических рекомендаций по итоговой аттестации слушателей».

– Письмо Минобрнауки России от 12.03.2015 № АК-608/06 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по разработке, порядку выдачи и учету документов о квалификации в сфере дополнительного профессионального образования»).

– Письмо Минобрнауки России от 02.09.2013 № АК-1879/06 «О документах о квалификации»..

– Письмо Минобрнауки России от 9 октября 2013 г. № 06-735 (от 8 октября 2013 г. № 06-731) «О дополнительном профессиональном образовании

– Устав ГАПОУ СО «ПКТиМ»;

– «Методические рекомендации по разработке основных профессиональных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов»; 22 января 2015 года N ДЛ-1/05вн

1.5 **Сроки обучения:** Нормативный срок освоения программы - 2,6 мес. (878ч)

1.6 **Формы обучения:** очная-заочная с применением дистанционных образовательных технологий

2. ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)

Цель – овладение нового вида профессиональной деятельности (для приобретения новой квалификации), и совершенствование знаний и умений с использованием дистанционной формы обучения.

Характеристика нового вида профессиональной деятельности, новой квалификации в соответствии с профессиональным стандартом

Профессиональный стандарт				
ОТФ	ТФ	Трудовые действия:	Необходимые умения	Необходимые знания
Контроль простых мер, измерительных приборов, специальных инструментов и приспособлений	Контроль качества простых мер и измерительных приборов	Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых мер и измерительных приборов Выбор и подготовка к работе шаблонов и универсальных средств измерений для контроля технических требований к простым мерам и измерительным приборам Внешний осмотр простых мер и измерительных приборов Опробование простых мер и измерительных приборов Контроль точности геометрических параметров простых мер и	Читать техническую документацию на простые меры и измерительные приборы Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе шаблоны и универсальные средства измерений Проверять наличие дефектов и повреждений при внешнем осмотре простых мер и измерительных приборов Проверять взаимодействие подвижных частей при опробовании простых мер и измерительных приборов Использовать шаблоны и универсальные средства измерений для контроля точности геометрических параметров простых мер и измерительных приборов Использовать универсальные и	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технической документации в объеме, необходимом для выполнения работы Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости Обозначение на чертежах допусков размеров, формы, ориентации и месторасположения поверхностей, шероховатости поверхностей Технические требования, предъявляемые к простым мерам и измерительным приборам Требования к оснащению и организации рабочего места для проведения

		<p>измерительных приборов Контроль качества рабочих поверхностей простых мер и измерительных приборов Определение погрешностей простых мер и измерительных приборов Установление видов дефектов простых мер и измерительных приборов Установление вида брака простых мер и измерительных приборов Оформление паспортов, формуляров, актов, извещений, отчетов, протоколов и свидетельств по результатам контроля простых мер и измерительных приборов</p>	<p>специальные средства измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых мер и измерительных приборов Применять эталоны и стандартные образцы для контроля погрешностей простых мер и измерительных приборов Определять точность настройки простых измерительных приборов Выполнять контрольные измерения простыми измерительными приборами для сравнения с опорными значениями Обрабатывать результаты измерений для определения погрешностей простых измерительных приборов Выявлять дефекты простых мер и измерительных приборов Определять вид брака простых мер и измерительных приборов Оформлять паспорта, формуляры, акты, извещения, отчеты, протоколы и свидетельства по результатам контроля простых мер и измерительных</p>	<p>контроля простых мер и измерительных приборов Порядок выполнения внешнего осмотра простых мер и измерительных приборов Порядок выполнения опробования простых мер и измерительных приборов Методы контроля точности геометрических параметров Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения шаблонов и универсальных средств измерений для контроля точности геометрических параметров простых мер и измерительных приборов Методы контроля качества поверхностей Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения универсальных средств измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых мер и измерительных приборов</p>
--	--	--	--	--

			<p>приборов Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p>	<p>Методики определения точности настройки простых измерительных приборов Методики определения погрешностей простых мер и измерительных приборов Методики обработки результатов измерений для определения погрешностей измерительных приборов Нормативно-техническая документация на проведение контроля простых мер и измерительных приборов Основы материаловедения Типы дефектов и виды брака продукции Виды дефектов простых мер и измерительных приборов Правила оформления паспортов, формуляров, актов, извещений, протоколов и свидетельств по результатам контроля простых мер и измерительных приборов Положения Трудового кодекса Российской Федерации</p>
--	--	--	---	---

				Федерации в части, касающейся оплаты труда, режима труда и отдыха Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
ТФ2 Контроль качества простых специальных режущих инструментов в	Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых специальных режущих инструментов Выбор и подготовка к работе универсальных и специальных средств измерений для контроля простых специальных режущих инструментов Внешний осмотр простых специальных режущих инструментов Контроль точности геометрических параметров простых специальных режущих инструментов Контроль качества обработанных поверхностей простых специальных	Читать техническую документацию на простые специальные режущие инструменты Выбирать в соответствии с технической документацией универсальные и специальные средства измерений для контроля простых специальных режущих инструментов Проверять наличие дефектов и повреждений при внешнем осмотре простых специальных режущих инструментов Использовать универсальные и специальные средства измерений для контроля точности геометрических параметров простых специальных режущих инструментов Использовать универсальные средства измерений для контроля качества обработанных	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технической документации в объеме, необходимом для выполнения работы Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы, ориентации и месторасположения поверхностей, шероховатости поверхностей Технические требования, предъявляемые к простым специальным режущим инструментам Требования к оснащению и организации рабочего места	

		<p>режущих инструментов Установление видов дефектов простых специальных режущих инструментов Установление вида брака простых специальных режущих инструментов Оформление паспортов или формуляров на принятую продукцию, приемных актов, извещений о браке, результатов контроля</p>	<p>поверхностей простых специальных режущих инструментов Выявлять дефекты простых специальных режущих инструментов Определять вид брака простых специальных режущих инструментов Оформлять паспорта или формуляры на принятую продукцию, приемные акты, извещения о браке, результаты контроля Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p>	<p>для проведения контроля простых специальных режущих инструментах Порядок выполнения внешнего осмотра простых специальных режущих инструментов Методы контроля точности геометрических параметров режущих инструментов Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения универсальных и специальных средств измерений для контроля точности геометрических параметров простых специальных режущих инструментов Метода контроля качества поверхностей Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения универсальных и специальных средств измерений для контроля качества обработанных поверхностей простых специальных режущих инструментов</p>
--	--	--	--	--

				<p>Нормативно-техническая документация на проведение контроля простых специальных режущих инструментов</p> <p>Основы материаловедения</p> <p>Типы дефектов и виды брака продукции</p> <p>Виды дефектов простых специальных режущих инструментов</p> <p>Правила оформления паспортов или формуляров на принятую продукцию, приемных актов, извещений о браке, результатов контроля</p> <p>Положения Трудового кодекса Российской Федерации в части, касающейся оплаты труда, режима труда и отдыха</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p>
	ТФЗ Контроль качества простых штампов и пресс-форм	Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых штампов и пресс-форм	<p>Читать техническую документацию на простыештампы и пресс-формы</p> <p>Выбирать в соответствии с технической документацией и</p>	<p>Порядок выполнения внешнего осмотра простых штампов и пресс-форм</p> <p>Методы контроля точности</p>

		<p>Выборы подготовка к работе шаблонов и универсальных средств измерений для контроля простых хштампов и пресс-форм Контроль комплектности простых штампов и пресс-форм Внешний осмотр простых штампов и пресс-форм Контроль точности геометрических параметров простых штампов и пресс-форм Контроль качества рабочих поверхностей простых штампов и пресс-форм Контроль параметров криволинейных поверхностей простых штампов и пресс-форм Контроль качества сборки простых штампов и пресс-форм Установление видов дефектов простых штампов и пресс-форм Установление вида брака простых штампов и пресс-форм Оформление паспортов или формуляров на принятую продукцию,</p>	<p>подготавливать к работе шаблоны и универсальные средства измерений Проверять наличие дефектов и повреждений при внешнем осмотре простых штампов и пресс-форм Использовать шаблон ы и универсальные средс тва измерений для контроля точности геометрических параметров простых штампов и пресс- форм Использовать универсальные средства измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых штампов и пресс-форм Использовать универ сальные и специальные средства измерений для контроля параметров криволинейных поверхностей простых штампов и пресс-форм Контролировать качество сборки простых штампов и пресс-форм инструментальными методами Выявлять дефекты простых штампов и пресс-форм Определять вид брака простых штамп ов и пресс-форм Оформлять паспорта или формуляры на принятую продукцию, приемные акты,</p>	<p>геометрических параметров Виды, конструкции, назначение, возможности правила применения шаблонов и универсальных средств измерений для контроля точности геометрических параметров простых штампов и пресс-форм Методы контроля качества поверхностей Виды, конструкции, назначение, возможности правила применения универсальных и специальных средств измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых штампов и пресс-форм Методы измерения и контроля параметров криволинейных поверхностей простых штампов и пресс-форм Виды, конструкции, назначение, возможности правила применения шаблонов и универсальных средств измерений для контроля</p>
--	--	---	---	---

		<p>приемных актов, извещений о браке, результатов контроля</p>	<p>извещения о браке, результаты контроля Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p>	<p>параметров криволинейных поверхностей простых штампов и пресс-форм Методы контроля качества сборки штампов и пресс-форм Виды, конструкции, назначение, возможности правила применения универсальных и специальных средств измерений для контроля качества сборки простых штампов и пресс-форм Нормативно-техническая документация на проведение контроля простых штампов и пресс-форм Основы материаловедения Типы дефектов и виды брака продукции Виды дефектов простых штампов и пресс-форм Правила оформления паспортов или формуляров на принятую продукцию, приемных актов, извещений о браке, результатов контроля Положения Трудового кодекса Российской Федерации</p>
--	--	--	---	--

				части, касающейся оплаты труда, режима труда и отдыха Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
ТФ4 Контроль качества простых приспособлений	Внешний осмотр простых приспособлений Контроль точности геометрических параметров простых приспособлений Контроль качества рабочих поверхностей простых приспособлений Контроль качества сборки простых приспособлений Контроль погрешностей измерительных устройств простых приспособлений Опробование простых приспособлений Установление видов дефектов простых приспособлений Установление вида брака простых приспособлений Оформление паспортов или формуляров на принятую продукцию, приемных актов,	Читать техническую документацию на простые приспособления Выбирать в соответствии с технической документацией и подготавливать к работе шаблоны и универсальные средства измерений Проверять наличие дефектов и повреждений при внешнем осмотре простых приспособлений Проверять взаимодействие подвижных частей при опробовании простых приспособлений Использовать шаблоны и универсальные средства измерений для контроля точности геометрических параметров простых приспособлений Использовать универсальные и специальные средства измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых приспособлений	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технической документации в объеме, необходимом для выполнения работы Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы, ориентации и месторасположения поверхностей, шероховатости поверхностей Технические требования, предъявляемые к простым приспособлениям Порядок сборки простых приспособлений Требования к оснащению и организации рабочего места для проведения	

		<p>извещений о браке, результатов контроля</p>	<p>Использовать шаблоны и универсальные средства измерений для контроля качества сборки простых приспособлений Применять эталоны и стандартные образцы для контроля погрешностей измерительных устройств простых приспособлений Выявлять дефекты простых приспособлений Определять вид брака простых приспособлений Оформлять паспорта или формуляры на принятую продукцию, приемные акты, извещения о браке, результаты контроля Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности</p>	<p>контроля простых приспособлений Порядок выполнения внешнего осмотра простых приспособлений Порядок выполнения опробования простых приспособлений Методы контроля точности геометрических параметров Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения шаблонов и универсальных средств измерений для контроля геометрических параметров простых приспособлений Методы контроля качества поверхностей Виды, конструкции, назначение, возможности и правила применения универсальных и специальных средств измерений для контроля качества рабочих поверхностей простых приспособлений Методы контроля качества сборки приспособлений Виды, конструкции,</p>
--	--	--	--	---

				<p>назначение, возможности правила применения шаблонов и универсальных средств измерений для контроля качества сборки простых приспособлений</p> <p>Методики контроля погрешностей измерительных устройств приспособлений</p> <p>Виды, конструкции, назначение, возможности правила применения эталонов, стандартных образцов и универсальных средств измерений для контроля погрешностей измерительных устройств простых приспособлений</p> <p>Нормативно-техническая документация на проведение контроля простых приспособлений</p> <p>Основы материаловедения</p> <p>Типы дефектов и виды брака продукции</p> <p>Виды дефектов простых приспособлений</p> <p>Правила оформления паспортов или формуляров на принятую</p>
--	--	--	--	---

				продукцию, приемных актов, извещений о браке, результатов контроля Положения Трудового кодекса Российской Федерации в части, касающейся оплаты труда, режима труда и отдыха Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасно сти
--	--	--	--	---

3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) по профессии 12968 «Контролер качества» на основе профессионального стандарта «Контролер измерительных приборов и специального инструмента», приказ Министратвтруда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021 № 432н

Цель курса: Обеспечение выпуска измерительных приборов и специального инструмента, соответствующих требованиям нормативно-технической документации и технических условий, проектно-конструкторской и технологической документации, утвержденным образцам (эталонам)

Категория слушателей: лица, имеющие профессию рабочего

Срок обучения: 2 года 6 месяцев (728 часов всего/аудит + сам. 150 часов.) Итого 878 часов.

Группа: 031/к

№ п/п	Наименование курсов, дисциплин	Учебная нагрузка	Количество аудиторных часов										Промежуточная аттестация		
			Самост. работа	Всего	Лекции	Практические занятия	1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.	6 сем.	Экзамен	дифф.зачет	Контрольная работа
I	Теоретическое обучение	544	150	394	234	160	54	116	56	108	36	24			
1.	Метрология стандартизации и сертификация	28	10	18	12	6	18								перезач. 1 сем.
2.	Инженерная графика	30	12	18	2	16		18							перезач. 2 сем.
3.	Электротехника и основы электротехники	32	8	24	14	10				14	10				перезач. 5 сем.
4.	Материаловедение	28	10	18	12	6		18							перезач. 2 сем.
5.	Безопасность жизнедеятельности	26	10	16	10	6				16					перезач. 4 сем.
5	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках	54	18	36	26	10	36							1	
6.	Охрана труда	50	10	40	24	16				40				4	
7.	Технология контроля качества изделий	80	18	62	38	24		36	26					3	2
8.	Технология комплектования изделий и инструмента	98	24	74	46	28		44	30					3	2
9.	Технология контроля качества станочных работ	118	30	88	50	38				38	26	24		6	4,5
II	Практическое обучение														
1.	Практическое обучение	330		330			60	60	54	66	72	18		6	1,2,3, 4,5
5	Итоговая аттестация	4		4								4		Квалификационный экзамен	
Итого часов:		878	150	728			114	176	110	174	108	46			

5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБУЧЕНИЮ (ПЕРЕПОДГОТОВКА РАБОЧИХ)

5.1. Требования к квалификации педагогических кадров:

Реализация программы по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) обеспечивается педагогическими работниками Колледжа, а так же лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует данной области профессиональной деятельности, имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015г. №608н.

В Колледже сформирован квалифицированный коллектив преподавателей и мастеров производственного обучения. Мастера производственного обучения имеют среднее профессиональное образование (высшее профессиональное образование) и на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Преподаватели профессионального цикла имеют профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины. Педагогическую деятельность осуществляют преподаватели и мастера производственного обучения, имеющие большой опыт и стаж работы в системе СПО. Педагоги регулярно повышают свое педагогическое мастерство на курсах повышения квалификации и активно внедряют современные методики и технологии в образовательный процесс. Доля педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, не менее 25 процентов.

5.2. Требования к материально-техническим условиям реализации программы

Реализация программы по профессиональному обучению (переподготовка рабочих) требует наличия учебных кабинетов и мастерских:

— Кабинет «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках» оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения:

- посадочные места по количеству слушателей; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий; - комплект учебно-методической документации по

дисциплине; -плакат по технике безопасности; - средства пожаротушения. - компьютеры с лицензионным программным обеспечением, по количеству слушателей; - интерактивная доска; - сканер; -принтер; - локальная вычислительная сеть

- Кабинет «Инженерная графика», оснащенный оборудованием:

- индивидуальные чертежные столы, комплекты чертежных инструментов (готовальня, линейки, транспортир, карандаши, ластик, инструмент для заточки карандаша);

- рабочее место преподавателя, оснащенное ПК, образцы чертежей по курсу машиностроительного и технического черчения; объемные модели геометрических фигур и тел, демонстрационная доска, техническими средствами обучения: оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением:

- операционная система;- графический редактор «Компас 17»

Кабинет «Материаловедение», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет «Метрология стандартизация и сертификация», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: индивидуальные рабочие места для обучающихся, рабочее место преподавателя, классная доска, интерактивная доска, оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

- Кабинет «Безопасность жизнедеятельности», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: посадочные места по количеству обучающихся; доска классная трехсекционная; рабочее место преподавателя, оборудованное ПК с программным обеспечением; LCD телевизор; комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия, инструкции к практическим работам); наглядные пособия (набор плакатов и электронные издания: Организационная структура Вооруженных Сил Российской Федерации, Ордена России, Воинские звания и знаки различия и др.); макет 5,45-мм автомата Калашникова; средства индивидуальной защиты; противогаз ГП-5; общевойсковой защитный комплект; респиратор; приборы: радиационной разведки; химической разведки; компас; визирная линейка; пакеты противохимические индивидуальные ИПП-11; сумки и комплекты медицинского имущества для оказания первой медицинской, доврачебной помощи; УМК «Защита в чрезвычайных ситуациях

Кабинет «Охрана труда», оснащенный оборудованием и техническими средствами обучения: посадочные места по количеству обучающихся; доска классная трехсекционная; рабочее место преподавателя, оборудованное ПК с программным обеспечением; LCD телевизор; комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия, инструкции к практическим работам); наглядные пособия (наборы плакатов и электронные издания.

Оборудование мастерских и рабочих мест:

1. Мастерская: «Слесарная»

Рабочие места по количеству обучающихся;

Оборудование для выполнения слесарно-сборочных работ:

верстак, оборудованный слесарными тисками;

поворотная плита;

монтажно-сборочный стол;

стол с ручным прессом;

комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;

устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;

инструмент индивидуального пользования - ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль

разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;

устройства для расположения рабочих контрольно-измерительных инструментов и документации-пристаночная тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

5.3. Требования к информационным и учебно-методическим условиям программы

Основные источники

1. Чемборисов Н.А. Резание материалов, режущий инструмент. Часть 1, 2. Учебник для СПО Научная школа: Московский государственный технологический университет «Станкин» (г. Москва), Страниц: 246 Год: 2018 / Гриф УМО СПО

3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

<http://mash-xxl.info/> - Энциклопедия по машиностроению

<http://window.edu.ru> – Единое окно доступа к информационным ресурсам

3.2.3. Дополнительные источники

1. Агафонова Л.С. Процессы формообразованиями инструменты: иллюстрированное учебное пособие для учреждений СПО /Л.С.Агафонова, Н.А.Мысова,- М.:Академия,2019.-32 пл.

2. Чемборисов Н.А. Резание материалов. режущий инструмент В 2 Ч. Часть 1, 2. Учебник для СПО Научная школа: Московский государственный технологический университет «Станкин» (г. Москва), Страниц: 246 Год: 2018 / Гриф УМО СПО

Справочники:

1. Краткий справочник металлиста / Под ред. Орлова П. Н., Скороходова Е. А. – М.: Машиностроение, 2018.

2. Обработка материалов резанием. Справочник технолога / Под ред. Г. А. Монахова– М.: Машиностроение, 574 с.2018.

3. Режимы резания металлов. Справочник / Под ред. Ю. В. Барановского – М.: Машиностроение, 654 с 2019.

Дополнительные источники:

1. Маталин А. А. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 512 с. 2020., Гриф Минобр.

2. Мурашкин Л.С. Технология машиностроения. Ч.2. Проектирование технологических процессов. Уч. пос. 498 с. 2019, Гриф Минобр.

3. Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения. ГОСТ 21495-76. Изд-во стандартов, 2018. - 35 с.

4. Ковшов А. А. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2018.

5. Резание конструкционных материалов, режущий инструмент и станки / Под редакцией П. Г. Петрухи – М.: Машиностроение, 2018.

Отечественные журналы:

1. «Технология машиностроения»

2. «Машиностроитель»

3. «Инструмент. Технология. Оборудование»

4. «Информационные технологии»

http://www.ic-tm.ru/info/tekhnologiya_mashinostroeniya

5.4 Организация оценки квалификации при освоении дополнительных профессиональных программ

Основным результатом освоения образовательных программ, разработанных с учетом профессиональных стандартов, является профессиональная квалификация.

Объективность оценки квалификации может быть достигнута за счет ее проведения независимыми экспертами на основании четко сформулированных (диагностичных) показателей и критериев, значимых для качества выполнения профессиональной деятельности, а также стандартизации условий и процедуры оценки.

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений

Для успешного освоения программы профессионального обучения каждый обучающийся обеспечивается учебно-методическими материалами.

Контроль знаний слушателей осуществляется в ходе учебного процесса и предполагает текущий, промежуточный и итоговый контроль. Оценка знаний проводится по балльной системе (от 2 до 5).

Текущий контроль проводится в течение всего обучения по итогам выполнения контрольных работ, участия в семинарских и практических занятиях, участия в бланковом и (или) компьютерном тестировании, подготовке докладов, рефератов, эссе и т.д. Текущий контроль осуществляется по всем предметам учебного плана.

Промежуточная аттестация обучающихся по дисциплине осуществляется в рамках завершения изучения дисциплины и позволяет определить качество усвоения изученного материала. Промежуточная аттестация осуществляется в конце семестра в период семестровых экзаменационных сессий и завершает изучение как отдельной дисциплины, так и ее раздела (разделов).

В соответствии с Федеральным законом "Об образовании в Российской Федерации" освоение дополнительных профессиональных программ завершается итоговой аттестацией обучающихся в форме, определяемой организацией самостоятельно. Таким образом, для дополнительной профессиональной программы профессиональной переподготовки законом не предусматривается никаких ограничений на разработку содержания и организации квалификационных экзаменов.

Формы и условия проведения аттестации доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

Лицам, не прошедшим итоговой аттестации или получившим по итогам аттестации неудовлетворительные результаты, а также освоившим часть программы выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, устанавливаемому ГАПОУ СО «ПКТиМ».

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИН/МОДУЛЕЙ

ПРОГРАММЫ ПРАКТИК

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

(косы по всем дисциплинам, ПМ, практикам

Кос по квалификационному экзамену)