

Департамент образования Вологодской области
БПОУ ВО «Череповецкий технологический колледж»

АННОТАЦИИ

к программам учебных дисциплин и профессиональных модулей
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии среднего профессионального образования

15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий

СОДЕРЖАНИЕ

Аннотации к программам учебных дисциплин общепрофессионального цикла ОП.00

ОП.01 Основы технологии производства металлических изделий

ОП.02 Охрана труда

ОП.03 Основы автоматизации производства

ОП.04 Безопасность жизнедеятельности

ОП.05 Технические измерения

Аннотации к программам профессиональных модулей профессионального цикла

ПМ.01 Подготовка и ведение технологического процесса в производстве металлических изделий

ПМ.02 Обслуживание технологического оборудования в производстве металлических

ПМ.03 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

Аннотация к программе ФК.00 Физическая культура

ОП.01 Основы технологии производства металлических изделий

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины «Основы технологии производства металлических изделий» является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих (далее ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01.Оператор в производстве металлических изделий.

Программа учебной дисциплины «Основы технологии производства металлических изделий» может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металлосеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

Программа способствует формированию компетенций: ОК 1-7, ПК 1.1-1.3, ПК 2.1-2.2, ПК 3.1-3.3

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Производить наладку технологического оборудования.
ПК 1.2.	Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.
ПК 1.3.	Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).
ПК 2.1	Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.
ПК 2.2	Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.
ПК 3.1	Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.
ПК 3.2	Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.
ПК 3.3	Оформлять техническую и технологическую 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.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести

	ответственность за результаты своей работы.
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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных знаний (для юношей).

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате изучения обязательной части цикла обучающийся должен:

Уметь:

1. Определять параметры производства металлических изделий

Знать:

1. Особенности процесса производства металлических изделий

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 80 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 56 час;

самостоятельной работы обучающегося 24 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	80
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	56
в том числе:	
лабораторные и практические занятия	28
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	24
1. Подготовка сообщений по заданной тематике	
2. Выполнение домашних заданий общего плана и индивидуальных заданий: составление схем, заполнение таблиц, расшифровка маркировки материалов, составление классификации, составление блок – схем.	
3. Подготовка к лабораторным и практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя.	
Промежуточная аттестация в форме диф.зачета	

ОП. 02 Охрана труда

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины «Охрана труда» является частью ППКРС в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий

Программа учебной дисциплины «Охрана труда» может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям:

11486 Волочильщик проволоки
 12349 Изготовитель лент и металросеток
 14035 Машинист по навивке канатов
 10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов
 18452 Слесарь-инструментальщик
 18559 Слесарь-ремонтник
 18466 Слесарь механосборочных работ
 18809 Станочник широкого профиля
 19149 Токарь
 19153 Токарь-карусельщик
 19163 Токарь-расточник
 19165 Токарь-револьверщик
 19479 Фрезеровщик
 19630 Шлифовщик

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл ППКРС.

Программа способствует формированию компетенций: ОК 1-7, ПК 1.1-1.3, ПК 2.1-2.2, ПК 3.1-3.3

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Производить наладку технологического оборудования.
ПК 1.2.	Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.
ПК 1.3.	Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).
ПК 2.1	Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.
ПК 2.2	Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.
ПК 3.1	Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.
ПК 3.2	Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.
ПК 3.3	Оформлять техническую и технологическую 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.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных знаний (для юношей).

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности;
- выбирать средства индивидуальной защиты;
- пользоваться средствами индивидуальной защиты;
- выполнять санитарно-технические требования на рабочем месте и в производственной зоне.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- особенности обеспечения безопасных условий труда на рабочем месте и производстве;
- назначение средств индивидуальной защиты;
- требования гигиены труда.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 54 часа, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 36 часов;

лабораторные и практические занятия - 20 часов.

самостоятельной работы обучающегося -18 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	54
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	36
в том числе:	
лабораторные и практические занятия	20
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	18
1. Подготовка сообщений по заданной тематике	
2. Выполнение домашних заданий общего плана и индивидуальных заданий: составление схем, заполнение таблиц, составление классификации, составление блок – схем.	
3. Подготовка к лабораторным и практическим работам с использованием	

ОП.03 Основы автоматизации производства

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины «Основы автоматизации производства» является обязательной частью программы подготовки квалифицированных рабочих служащих (далее ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий.

Программа учебной дисциплины «Основы автоматизации производства» может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям:

- Волочильщик проволоки
- Изготовитель лент и металросеток
- Машинист по навивке канатов
- Автоматчик холодновысадочных автоматов

1.2. Место учебной дисциплины в структуре образовательной программы: учебная дисциплина входит в общепрофессиональный учебный цикл ППКРС.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен

Уметь:

- анализировать показания контрольно-измерительных приборов;
- делать обоснованный выбор оборудования, средств механизации и автоматизации в профессиональной деятельности.

Знать:

- назначение, классификацию, устройство и принцип действия средств автоматики на производстве;
- элементы организации автоматического построения производства и управления им;
- общий состав и структуру ЭВМ, технические и программные средства реализации информационных процессов, технологию автоматизированной обработки информации, локальные и глобальные сети.

Содержание программы дисциплины способствует формированию у обучающихся профессиональных и общих компетенций, предусмотренных ФГОС СПО по профессии:

ПК 1.1. Производить наладку технологического оборудования.

ПК 1.2. Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.

ПК 1.3. Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).

ПК 2.1. Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.

ПК 2.2. Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.

ПК 3.1. Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.

ПК 3.2. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.

ПК 3.3. Оформлять техническую и технологическую документацию.

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).

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 54 часа, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 36 часов, из них:

- теоретические занятия – 16 часов;
- лабораторные и практические занятия – 20 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 18 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	54
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	36
в том числе:	
теоретические занятия	16
практические и лабораторные занятия	20
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	18
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	

ОП.04 Безопасность жизнедеятельности.

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессиям среднего профессионального образования (далее – СПО):

15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий;

15.01.25 Станочник (металлообработка);

15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы).

Программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металлосеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

11618 Газорезчик

11620 Газосварщик

19756 Электрогазосварщик

19905 Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах

19906 Электросварщик ручной сварки

18452 Слесарь-инструментальщик

18559 Слесарь-ремонтник

18466 Слесарь механосборочных работ

18809 Станочник широкого профиля

19149 Токарь

19153 Токарь-карусельщик

19163 Токарь-расточник

19165 Токарь-револьверщик

19479 Фрезеровщик

19630 Шлифовщик

19844 Электромонтер по обслуживанию преобразовательных устройств

19848 Электромонтер по обслуживанию электрооборудования электростанций

19861 Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования

19863 Электромонтер по ремонту обмоток и изоляции электрооборудования

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл ППКРС.

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

Уметь:

- организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;
- предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;

- использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения; применять первичные средства пожаротушения;
- ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;
- применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;
- владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;
- оказывать первую помощь пострадавшим.

Знать:

- принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;
- основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;
- основы военной службы и обороны государства;
- задачи и основные мероприятия гражданской обороны;
- способы защиты населения от оружия массового поражения;
- меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;
- организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке.
- основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям;
- область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы;
- порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.

Содержание программы дисциплины способствует формированию у обучающихся профессиональных и общих компетенций, предусмотренных ФГОС СПО по профессии:

ПК 1.1. Производить наладку технологического оборудования.

ПК 1.2. Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.

ПК 1.3. Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).

ПК 2.1. Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.

ПК 2.2. Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.

ПК 3.1. Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.

ПК 3.2. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.

ПК 3.3. Оформлять техническую и технологическую документацию.

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).

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины

максимальной учебной нагрузки обучающегося 102 часов, в том числе:

аудиторные занятия 68 часов, в том числе:

теоретические занятия – 24 часа;

практические работы - 44 часа;

самостоятельной работы обучающегося - 34 часа.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	102
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	68
в том числе:	24
практические занятия	44
контрольные работы	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	34
1. Подготовка сообщений по заданной тематике	7
2. Выполнение домашних заданий общего плана и индивидуальных заданий: составление схем, заполнение таблиц, составление классификации, составление блок – схем.	15

3. Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя.	12
<i>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</i>	

ОП.05 Технические измерения

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью ППКРС в соответствии с ФГОС по профессии СПО **15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий**

Программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям рабочих: **15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий**

1.2. Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Программа учебной дисциплины является вариативной частью общепрофессионального цикла в структуре ППКРС.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- анализировать техническую документацию;
- определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации;
- выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных размеров;
- определять характер сопряжения (группы посадки) по данным чертежей, по выполненным расчетам;
- выполнять графики полей допусков по выполненным расчетам;
- применять контрольно-измерительные приборы и инструменты.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **знать**:

- систему допусков и посадок;
- кавалитеты и параметры шероховатости;
- основные принципы калибровки сложных профилей;
- основы взаимозаменяемости;
- методы определения погрешностей измерений;
- основные сведения о сопряжении в машиностроении;
- размеры допусков для основных видов механической обработки и для деталей, поступающих на сборку;
- основные принципы калибрования простых и средней сложности профилей;
- стандарты на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы;
- наименование и свойства комплектуемых материалов;

устройство, назначение, правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов;
методы и средства контроля обработанных поверхностей.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение примерной программы учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 54 часа, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 36 часов;
самостоятельной работы обучающегося 18 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	54
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	36
в том числе:	
лабораторные работы	-
практические занятия	20
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	
в том числе:	
тематика внеаудиторной самостоятельной работы	18
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	1

ПМ.01 Подготовка и ведение технологического процесса производства металлических изделий

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля «Подготовка и ведение технологического процесса производства металлических изделий» является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий (базовой подготовки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): управление технологическим оборудованием в производстве металлических изделий и контроль за его работой и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК1.1.Производить наладку технологического оборудования.

ПК1.2.Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.

ПК1.3.Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников по профессиям рабочих:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металлосеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

на базе основного общего, среднего (полного) общего, профессионального образования (опыт работы не требуется);

В профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профессиям рабочих:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металлосеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

(опыт работы по профилю профессии обязателен).

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

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

иметь практический опыт:

- наладки технологического оборудования;
- ведения технологического процесса производства металлических изделий с учётом исходных материалов, выпускаемого сортамента и показаний контрольно-измерительных приборов (КИП);
- регулирования хода технологического процесса с применением АСУТП.

уметь:

- применять типовые методики определения параметров изготовления металлических изделий;

знать:

- технологическую схему производства металлических изделий;
- технологические процессы производства металлических изделий различного сортамента.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего 854 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 198 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 134 часа;

самостоятельной работы обучающегося 64 часа;

учебной и производственной практики 720 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД): **управление технологическим оборудованием в производстве металлических изделий и контроль за его работой**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Производить наладку технологического оборудования.
ПК 1.2.	Осуществлять технологический процесс производства металлических изделий.
ПК 1.3.	Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).
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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 8.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ОК 9.	Обеспечивать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля - Подготовка и ведение технологического процесса производства металлических изделий

Код Профессио нальных компетенц ий	Наименован ия разделов профессион ального модуля*	Все го час ов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоят ельная работа обучающег ося		Учеб ная, часо в	Производ ственная, часов
			Всего, часов	в т.ч. лабора торны е работ ы и практ ическ ие заняти я, часов	в т.ч., курсов ая работа (прое кт), часов	Вс его , час ов	в т.ч., курсо вая работ а (прое кт), часов		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПК 1.1.	Раздел 1. Наладка технологиче ского оборудовани я.	854	134	78	-	64	-	324	396
ПК 1.2, 1.3.	Раздел 2. Производств о металлическ их изделий.				-		-		
Итого		854	134	78	-	64	-	324	396

ПМ.02 Обслуживание технологического оборудования в производстве металлических изделий

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля «Обслуживание технологического оборудования в производстве металлических изделий» –является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 **Оператор в производстве металлических изделий** (базовой подготовки) в части освоения **основного вида профессиональной деятельности (ВПД):** управление технологическим оборудованием в производстве металлических изделий и контроль за его работой и соответствующих **профессиональных компетенций (ПК):**

ПК 1.3. Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).

ПК 2.1. Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.

ПК 2.2. Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников по профессиям рабочих:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металросеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

на базе основного общего, среднего (полного) общего, профессионального образования (опыт работы не требуется);

В профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профессиям рабочих:

11486 Волочильщик проволоки

12349 Изготовитель лент и металросеток

14035 Машинист по навивке канатов

10038 Автоматчик холодновысадочных автоматов

(опыт работы по профилю профессии обязателен).

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

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

иметь практический опыт:

- регулирования технологического оборудования в процессе производства металлических изделий;
- проведения профилактического осмотра и участия в текущем ремонте обслуживаемого оборудования;

уметь:

- подготавливать оборудование к работе;
- осуществлять пуск и остановку технологического оборудования;
- обслуживать основное и вспомогательное оборудование в плановом режиме;

знать:

- методику настройки оборудования и контроля за его работой;
- правила безопасной работы с подъемно-транспортным оборудованием

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего 876 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 206 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 142 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 64 часа;

учебной и производственной практики – 684 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД): **управление технологическим оборудованием в производстве металлических изделий и контроль за его работой**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.3.	Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).
ПК 2.1.	Производить регулирование технологического оборудования и механизмов в соответствии с заданным технологическим режимом.
ПК 2.2.	Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.
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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Обеспечивать безопасные условия труда в профессиональной деятельности.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля - Обслуживание технологического оборудования в производстве металлических изделий

Код 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		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности),** 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 2.1., 1.3.	Раздел 1. Регулирование технологического оборудования и механизмов	876	142	100		50	-	252	432
ПК 2.2.	Раздел 2. Профилактические осмотры и текущий ремонт обслуживаемого оборудования								
ПК 2.1., 2.2	Раздел 3. Регулирование и профилактический осмотр грузоподъемных механизмов								

Итого	876	142	100	-	50	-	252	432
-------	-----	-----	-----	---	----	---	-----	-----

ПМ.03 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля «Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции» (далее примерная программа) является обязательной частью программы подготовки квалифицированных рабочих служащих (далее ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1 Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.

ПК 3.2 Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.

ПК 3.3 Оформлять техническую и технологическую документацию.

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников по профессиям рабочих:

- Волочильщик проволоки
- Изготовитель лент и металросеток
- Машинист по навивке канатов
- Автоматчик холодновысадочных автоматов

на базе основного общего, среднего (полного) общего, профессионального образования (опыт работы не требуется);

В профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профессиям рабочих:

- Волочильщик проволоки
- Изготовитель лент и металросеток
- Машинист по навивке канатов
- Автоматчик холодновысадочных автоматов

(опыт работы по профилю профессии обязателен).

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

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

иметь практический опыт:

- оценивания качества выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами;
- предупреждения появления, обнаружения и устранения возможных дефектов выпускаемой продукции;
- оформлять техническую и технологическую документацию;

уметь:

- применять требования нормативных документов стандартизации и сертификации к качеству продукции;

знать:

- основные правила и документы системы стандартизации и сертификации Российской Федерации;
- методику обнаружения различных дефектов продукции, возникающих при отклонении от технологии производства, и меры по их предупреждению и устранению;
- техническую, технологическую и нормативную документацию.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля

всего 160 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 52 часа, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 36 часа, из них:

- теоретические занятия – 16 часа;

- лабораторные и практические занятия – 20 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 16 час;

учебной практики – 72 часа;

производственной практики – 36 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД): управление технологическим оборудованием в производстве металлических изделий и контроль за его работой, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Оценивать качество выпускаемой продукции в соответствии с нормативными документами.
ПК 3.2	Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.
ПК 3.3	Оформлять техническую и технологическую 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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля - Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

Код Профессиональ- ных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности),** 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 3.1, 3.3	Раздел 1. Виды и категории контроля качества выпускаемой продукции, правила и требования к оформлению технической и технологической документации.	160	36	20	-	16	-	72	36
ПК 3.2	Раздел 2. Методики по предупреждению появления, обнаружения и устранения возможных дефектов выпускаемой продукции.								
Итого		160	36	20	-	16	-	72	36

ФК.00 Физическая культура

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины ФК 00 Физическая культура является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий.

Программа разработана с учетом профессионального стандарта Оператор в производстве металлических изделий, утвержденного приказом Мин. обр. науки Российской Федерации от 02 августа 2013г. № 822, с изменениями утверждёнными приказом Мин. обр. науки Российской Федерации от 17 марта 2015г. № 247.

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Программа относится к профессиональному циклу дисциплин и нацелена на обеспечение у обучающихся необходимого уровня развития жизненно важных двигательных навыков и физических качеств, совершенствования психофизических способностей, всестороннего развития личности, умения использовать физкультурно-спортивную деятельность для укрепления здоровья, жизненных и профессиональных целей.

1.3 Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

Цель преподавания дисциплины «Физическая культура» - сформировать у обучающихся теоретические знания в области физической культуры, практические навыки в использовании физкультурно-оздоровительной деятельности для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей.

Дисциплина направлена на формирование и освоение общих компетенций, включающих в себя способность:

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
- ОК 2. Организовать 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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
- ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь**

- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать**

- о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;

- основы здорового образа жизни.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 64 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 32 часов.

самостоятельной работы обучающегося 32 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	<i>Объем часов</i>
Максимальная учебная нагрузка (всего)	64
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
лабораторные занятия	-
практические занятия	32
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	32
Промежуточная аттестация в форме зачета 5 семестр, дифференцированного зачёта 6 семестр	4