



Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБНОУИО «ИАТ»

 Якубовский А.Н.
«29» мая 2026 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в
машиностроительном производстве

специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Иркутск, 2026

Рассмотрена
цикловой комиссией
ТМ протокол № 7 от 15.04.2024
г.

Рабочая программа разработана на основе ФГОС СПО специальности 15.02.16 Технология машиностроения; учебного плана специальности 15.02.16 Технология машиностроения; с учетом примерной рабочей программы профессионального модуля «ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве» в составе примерной основной образовательной программы специальности 15.02.16 Технология машиностроения- Профессионалитет, зарегистрированной в государственном реестре примерных основных образовательных программ (Приказ ФГБОУ ДПО ИРПО №П-295 от 27.06.2023);.

№	Разработчик ФИО
1	Цезарева Марина Анатольевна
2	Курилова Мария Юрьевна

СОДЕРЖАНИЕ

		стр.
1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	23
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ОСНОВНОГО ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	32

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.05 ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ ПО РЕАЛИЗАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ В МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

1.1. Область применения рабочей программы

РП профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в части освоения основного вида деятельности: Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала

ПК.5.2 Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения

ПК.5.3 Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества

ПК.5.4 Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	основные понятия: "предприятие", "направления социально-экономической роли", "механизм функционирования предприятия", "соотношение ресурсов", "потребление и выпуск", "предпринимательская деятельность", "внешнеэкономическая деятельность"

	1.2	организационную структуру подразделения
	1.3	термины и определения в области контроля качества продукции
	1.4	основные технико-экономические показатели
	1.5	основные принципы планирования
	1.6	этапы и виды оперативно-производственного планирования
	1.7	задачи и направления научной-организации труда
	1.8	производственные процессы
	1.9	организацию производства
	1.10	производственный цикл
	1.11	понятие технической подготовки производства и её направления
	1.12	службы и хозяйства предприятия
	1.13	методы управления структурным подразделением
	1.14	типы штангенциркуля
	1.15	виды микрометра
	1.16	методы и средства контроля шероховатости поверхности
	1.17	оптические средства измерения
	1.18	методы использования концевых мер
	1.19	средства измерения угловых размеров
	1.20	определение калибра
	1.21	применение измерительных головок
	1.22	методы и средства измерения для контроля резьбы
	1.23	принципы работы контрольно-измерительной машины
Уметь	2.1	выполнять расчёт календарно-плановых нормативов
	2.2	выполнять расчет заработной платы участников производства
	2.3	рассчитывать параметры поточной линии
	2.4	рассчитывать производственный цикл
	2.5	выбирать эффективный вариант технологического процесса

	2.6	рассчитывать оборотный фонд
	2.7	планировать материально-технического снабжение
	2.8	выполнять расчет погрешности
	2.9	проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенциркулем
	2.10	проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенглубиномером
	2.11	проводить измерение линейных размеров корпусной детали микрометром
	2.12	проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенциркулем
	2.13	проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенглубиномером
	2.14	проводить измерение линейных размеров детали тела вращения микрометром
	2.15	выполнять измерения угловых размеров
	2.16	расчет и конструирование калибров
	2.17	выполнять расчет параметров резьбы
	2.18	проводить измерение метрической резьбы
Иметь практический опыт	3.1	планирования и нормирования работ машиностроительных цехов
	3.2	применения технологий эффективных коммуникаций в управлении деятельностью подчиненного персонал, мотивации, обучении, решении конфликтных ситуаций
	3.3	применения цифровых технологий для управления данными и практического их использования
	3.4	постановки производственных задач персоналу
	3.5	определения факторов, оказывающих воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения
	3.6	обеспечения производства выполняемых работ с соблюдением норм и правил охраны труда, защиты жизни и сохранения здоровья человека, охраны окружающей среды, применения методов бережливого производства

3.7	реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения
3.8	расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов

1.3. Формируемые общие компетенции:

1.4. Количество часов предусмотренных на освоение программы профессионального модуля:

Всего часов - 224

Из них на освоение МДК 212

на практики учебную и производственную (по профилю специальности)0, экзамен по профессиональному модулю 12

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Индекс	Наименование МДК(разделов), практик	Объем профессионального модуля, час	Объем профессионального модуля, час						
				Занятия во взаимодействии с преподавателем, час						Самостоятельная работа
				Всего часов	Теоретические занятия	Лабораторные работы и практические занятия	Курсовая работа, курсовой проект	консультации	Промежуточная аттестация	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.8, ОК.9, ПК.5.1, ПК.5.2, ПК.5.3, ПК.5.4	МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	212	208	120	76	0	6	6	4
Экзамен по профессиональному модулю			12					6	6	
Всего:			224	208	120	76	0	12	12	4

2.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК), подразделов, тем и занятий	Наименование темы теоретического обучения, лабораторных занятий, практических занятий, самостоятельной работы, консультаций, курсового проекта (работы)	Объем часов	Формируемые результаты: знать, уметь, личностные результаты реализации программы воспитания	Формируемые компетенции	Текущий контроль
1	2	3	4	5	6
Раздел 1	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала				
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	200			
Подраздел 1.1	Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	94			
Тема 1.1.1	Основы технических измерений	4			
Занятие 1.1.1.1 теория	Основные понятия о качестве продукции.	2	1.3	ОК.1, ПК.5.4	
Занятие 1.1.1.2 теория	Система контроля качества: классификация видов, процедура входного контроля и методы неразрушающего контроля.	2	1.3	ОК.1, ПК.5.4	
Тема 1.1.2	Погрешность прибора и погрешность измерения	8			
Занятие 1.1.2.1 теория	Точность средств измерений: понятия точности и погрешности. Классификация видов погрешностей измерений.	2	1.3	ОК.1, ПК.5.4	
Занятие 1.1.2.2 теория	Точность и погрешность средств измерений. Систематические, случайные и грубые погрешности.	2	1.3	ОК.1, ПК.5.4	

Занятие 1.1.2.3 практическое занятие	Расчет систематических погрешностей.	2	2.8	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.2.4 практическое занятие	Расчет случайных погрешностей.	1	2.8	ОК.1, ПК.5.3	1.3, 2.8
Занятие 1.1.2.5 практическое занятие	Расчет грубых погрешностей.	1	2.8	ОК.1, ПК.5.3	
Тема 1.1.3	Универсальные средства измерения	16			
Занятие 1.1.3.1 теория	Контрольно- измерительные инструменты для контроля линейных размеров.	2	1.14, 1.15	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.2 теория	Измерение шероховатости.	2	1.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.3 лабораторная работа	Контроль геометрических параметров: методика измерения линейных размеров корпусных деталей.	2	2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.4 лабораторная работа	Измерение линейных размеров корпусной.	1	2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ПК.5.3	1.14, 1.15, 2.10, 2.11, 2.9
Занятие 1.1.3.5 лабораторная работа	Выполнение измерений линейных размеров корпусной детали: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	1	2.9, 2.10, 2.11	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.6 Самостоятельная работа	Контроль геометрических параметров деталей типа «тело вращения»: методика измерения линейных размеров.	2	2.12, 2.13, 2.14	ОК.1, ПК.5.3	

Занятие 1.1.3.7 лабораторная работа	Выполнение измерений линейных размеров детали типа «тело вращения»: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	1	2.12, 2.13, 2.14	ОК.1, ПК.5.3	1.16, 2.12, 2.13, 2.14
Занятие 1.1.3.8 лабораторная работа	Выполнение измерений линейных размеров детали типа «тело вращения»: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	1	2.12, 2.13, 2.14	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.9 теория	Оптические средства измерения: классификация, устройство, принцип действия и области применения.	2	1.17	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.3.10 теория	Оптические средства измерения: виды и практическое использование.	1	1.17	ОК.2, ПК.5.3	1.17
Занятие 1.1.3.11 теория	Оптические средства измерения: виды и практическое использование.	1	1.17	ОК.2, ПК.5.3	
Тема 1.1.4	Плоскопараллельные концевые меры длины	4			
Занятие 1.1.4.1 теория	Концевые меры длины: типы конструкций, классы точности и области практического применения.	2	1.18	ОК.9, ПК.5.3	
Занятие 1.1.4.2 практическое занятие	Концевые меры длины: типы конструкций, классы точности и области практического применения.	2	1.18	ОК.9, ПК.5.3	
Тема 1.1.5	Методы и средства измерения углов и конусов	6			
Занятие 1.1.5.1 теория	Контроль угловых параметров и конических поверхностей: классификация методов измерения и применяемые средства.	2	1.19	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.5.2 лабораторная работа	Работа с угломерами, синусными линейками и конусомерами: методы измерения углов и конусов.	2	2.15	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.5.3 лабораторная работа	Измерение углов конусов с помощью синусной линейки и угломеров.	1	2.15	ОК.1, ПК.5.3	1.18, 1.19, 2.15

Занятие 1.1.5.4 лабораторная работа	Измерение углов конусов с помощью синусной линейки и угломеров.	1	2.15	ОК.1, ПК.5.3	
Тема 1.1.6	Калибры	20			
Занятие 1.1.6.1 теория	Назначение, классификация и области применения калибров. Точность гладких калибров: допуски и схемы расположения полей.	2	1.20	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.2 практическое занятие	Расчет и конструирование калибров для контроля валов и отверстий.	2	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.3 практическое занятие	Расчет и конструирование гладких калибров.	2	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.4 практическое занятие	Расчет и конструирование резьбовых калибров.	2	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.5 практическое занятие	Расчет и конструирование калибров расположения.	2	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.6 лабораторная работа	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	2	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.7 лабораторная работа	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	1	2.16	ОК.1, ПК.5.3	1.20, 2.16
Занятие 1.1.6.8 лабораторная работа	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	1	2.16	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.9 теория	Многооборотные измерительные головки с рычажно-зубчатым механизмом.	2	1.21	ОК.1, ПК.5.3	

Занятие 1.1.6.10 лабораторная работа	Контроль калибра - пробки с помощью многооборотного индикатора.	2	1.21	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.6.11 лабораторная работа	Контроль калибра - пробки с помощью многооборотного индикатора.	2	1.21	ОК.1, ПК.5.3	
Тема 1.1.7	Измерительные средства с механическим преобразованием	6			
Занятие 1.1.7.1 теория	Измерительные головки с рычажным механизмом.	2	1.21	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.7.2 лабораторная работа	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	2	1.21	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.7.3 лабораторная работа	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	1	1.21	ОК.1, ПК.5.3	1.21
Занятие 1.1.7.4 лабораторная работа	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	1	1.21	ОК.1, ПК.5.3	
Тема 1.1.8	Контроль резьбовых деталей	10			
Занятие 1.1.8.1 теория	Комплексный контроль резьбовых соединений: методы, средства и оценка годности резьбовых деталей.	2	1.22	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.8.2 практическое занятие	Расчет предельных размеров резьбы.	2	2.17	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.8.3 практическое занятие	Расшифровка обозначения точности метрической резьбы и резьбовых соединений.	2	2.17	ОК.1, ПК.5.3	

Занятие 1.1.8.4 лабораторная работа	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	2	2.18	ОК.1, ПК.5.3	
Занятие 1.1.8.5 лабораторная работа	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	1	2.18	ОК.1, ПК.5.3	1.22, 2.17, 2.18
Занятие 1.1.8.6 лабораторная работа	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	1	2.18	ОК.1, ПК.5.3	
Тема 1.1.9	Контрольно-измерительные машины. Принципы работы, описание и классификация	20			
Занятие 1.1.9.1 теория	Контрольно-измерительные машины: описание и классификация.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.2 теория	Принципы работы контрольно-измерительных машин.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.3 теория	Способы построения облака точек при работе на контрольно-измерительных машинах.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.4 теория	Методы контроля изделий по облакам точек на контрольно-измерительных машинах.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.5 практическое занятие	Типовые методы замеров и контроля геометрии изделий с помощью контрольно-измерительных машин.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.6 практическое занятие	Типовые методы замеров и контроля геометрии изделий с помощью контрольно-измерительных машин.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.7 практическое занятие	Организация измерительного контроля деталей на контрольно-измерительных машинах.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	

Занятие 1.1.9.8 практическое занятие	Организация измерительного контроля деталей на контрольно-измерительных машинах.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.9 теория	Порядок проведения замеров и контроля качества на контрольно-измерительных машинах.	1	1.23	ОК.2, ПК.5.3	1.23
Занятие 1.1.9.10 теория	Порядок проведения замеров и контроля качества на контрольно-измерительных машинах.	1	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Занятие 1.1.9.11 теория	Решение комплексных задач по контролю геометрии деталей с использованием контрольно-измерительных машин.	2	1.23	ОК.2, ПК.5.3	
Подраздел 1.2	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	112			
Тема 1.2.1	Формирование организационной структуры подразделения	8			
Занятие 1.2.1.1 теория	Сущность предприятия как объекта планирования. Экономический механизм функционирования предприятия.	2	1.1	ОК.1, ПК.5.1	
Занятие 1.2.1.2 теория	Понятие организационной структуры. Типы организационных структур управления предприятием. Процедура создания структурного подразделения. Требования к построению организационной структуры. Документы, регламентирующие работу подразделения.	2	1.2	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.1.3 практическое занятие	Построение организационной структуры подразделения.	2	1.2	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.1.4 теория	Построение организационной структуры.	1	1.2	ОК.3, ПК.5.3	1.1, 1.2
Занятие 1.2.1.5 теория	Построение организационной структуры.	1	1.1, 1.2	ОК.1, ОК.3, ПК.5.1, ПК.5.3	
Тема 1.2.2	Технико-экономическое планирование структурного подразделения	10			

Занятие 1.2.2.1 теория	Принципы планирования. Содержание внутрифирменного планирования.	2	1.5	ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.2.2 теория	Годовой план работы предприятия. Основные показатели плана.	2	1.5	ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.2.3 теория	Разделы годового плана. Определения из плана производства (производственная программа, производственная мощность)	2	1.5	ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.2.4 практическое занятие	Составление годового плана предприятия	2	1.5	ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.2.5 теория	Технико-экономическое планирование структурного подразделения	1	1.5	ОК.3, ПК.5.1	1.5
Занятие 1.2.2.6 теория	Технико-экономическое планирование структурного подразделения	1	1.5	ОК.3, ПК.5.1	
Тема 1.2.3	Оперативно-производственное планирование (ОПП)	8			
Занятие 1.2.3.1 теория	Организация производства: задачи и этапы оперативно-производственного планирования. Виды ОПП в серийном и единичном производстве.	2	1.6	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.3.2 теория	Проектирование системы ОПП на предприятии: условия выбора, назначение планово-учетных единиц, обзор применяемых систем.	2	1.6	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.3.3 практическое занятие	Расчет календарно-плановых нормативов	2	2.1	ОК.2, ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.3.4 теория	Организация производственного процесса: оперативно-производственное планирование и управление цехами и участками.	1	1.5, 1.6	ОК.3, ОК.9, ПК.5.1	1.6, 2.1
Занятие 1.2.3.5 теория	Организация производственного процесса: оперативно-производственное планирование и управление цехами и участками.	1	1.6	ОК.9, ПК.5.1	
Тема 1.2.4	Организация труда и заработной платы на предприятии	8			

Занятие 1.2.4.1 теория	Проектирование эффективной системы организации труда: задачи НОТ, виды разделения, рациональные формы организации и обслуживание рабочих мест.	2	1.7	ОК.3, ПК.5.2	
Занятие 1.2.4.2 теория	Организация заработной платы на предприятии	2	1.7	ОК.3, ПК.5.2	
Занятие 1.2.4.3 практическое занятие	Расчет заработной платы на предприятии	2	2.2	ОК.2, ОК.3, ПК.5.1	
Занятие 1.2.4.4 теория	Организация труда и заработной платы на предприятии	1	1.7	ОК.3, ПК.5.2	1.7, 2.2
Занятие 1.2.4.5 теория	Организация труда и заработной платы на предприятии	1	1.7	ОК.3, ПК.5.2	
Тема 1.2.5	Принципы организации производственного процесса	10			
Занятие 1.2.5.1 теория	Понятие и разновидности производственных процессов. Принципы организации производства.	2	1.8, 1.9	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2, ПК.5.3, ПК.5.4	
Занятие 1.2.5.2 теория	Понятия производственного цикла и его разновидности.	2	1.10	ОК.1, ПК.5.4	
Занятие 1.2.5.3 практическое занятие	Расчёт производственного цикла.	2	2.4	ОК.2, ОК.3, ПК.5.2, ПК.5.4	
Занятие 1.2.5.4 практическое занятие	Расчет параметров поточной линии.	2	2.3	ОК.2, ОК.3, ПК.5.4	
Занятие 1.2.5.5 теория	Принципы организации производственного процесса	1	1.8, 1.9, 1.10	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2, ПК.5.3, ПК.5.4	1.8, 1.9

Занятие 1.2.5.6 теория	Принципы организации производственного процесса	1	1.8, 1.9, 1.10	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2, ПК.5.3, ПК.5.4	
Тема 1.2.6	Организация технической подготовки и работы основного производства	6			
Занятие 1.2.6.1 теория	Организация технической подготовки производства на предприятии: сущность процессов (конструкторской, технологической, организационной подготовки) и методы их интенсификации.	2	1.11	ОК.1, ПК.5.4	
Занятие 1.2.6.2 практическое занятие	Выбрать наиболее эффективный вариант технологического процесса.	2	2.5	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2	
Занятие 1.2.6.3 теория	Основные направления по ускорению технической подготовки производства.	1	1.11	ОК.1, ПК.5.4	1.10, 1.11, 2.3, 2.4, 2.5
Занятие 1.2.6.4 теория	Основные направления по ускорению технической подготовки производства.	1	1.10, 1.11	ОК.1, ПК.5.4	
Тема 1.2.7	Организация инструментального производства	6			
Занятие 1.2.7.1 теория	Задача инструментального хозяйства. Функции инструментального хозяйства.	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Занятие 1.2.7.2 практическое занятие	Расчет запаса инструмента.	2	2.6	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2	
Занятие 1.2.7.3 практическое занятие	Расчет запаса инструмента.	2	2.6	ОК.1, ОК.9, ПК.5.2	
Тема 1.2.8	Организация ремонтной службы	2			
Занятие 1.2.8.1 теория	Ремонтная служба и её функции.	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	

Тема 1.2.9	Организация энергетического хозяйства	2			
Занятие 1.2.9.1 теория	Энергетическое хозяйство и его функции.	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Тема 1.2.10	Организация транспортного хозяйства	2			
Занятие 1.2.10.1 теория	Транспортное хозяйство и его функции.	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Тема 1.2.11	Организация материально-технического снабжения	4			
Занятие 1.2.11.1 теория	Служба материально-технического снабжения предприятия, задачи и функции.	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Занятие 1.2.11.2 практическое занятие	Составление плана материально-технического снабжения.	2	2.7	ОК.2, ОК.3, ПК.5.2	
Тема 1.2.12	Организация складского хозяйства	4			
Занятие 1.2.12.1 теория	Служба складского хозяйства предприятия, задачи, структура и функции	2	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Занятие 1.2.12.2 теория	Организация служб предприятия.	1	1.12	ОК.3, ПК.5.4	1.12, 2.6, 2.7
Занятие 1.2.12.3 теория	Организация служб предприятия.	1	1.12	ОК.3, ПК.5.4	
Тема 1.2.13	Функции и задачи руководителя	2			
Занятие 1.2.13.1 теория	Классические функции и задачи руководителя. Авторитет руководителя.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.14	Кадровая политика в рамках структурного подразделения	4			
Занятие 1.2.14.1 теория	Сущность и основные направления кадровой политики организации. Разработка кадровой политики организации.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.14.2 теория	Виды кадровой политики. Общие правила управления персоналом.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	

Тема 1.2.15	Методы управления трудовым коллективом структурного подразделения	2			
Занятие 1.2.15.1 теория	Изучение основных стилей руководства и методов управленческого воздействия. Приобретение навыков выбора оптимального стиля и методов в различных управленческих ситуациях.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.16	Принятие управленческих решений	6			
Занятие 1.2.16.1 теория	Управленческое решение как центральный элемент менеджмента: сущность, понятие и классификация. Стадии процесса разработки и принятия управленческих решений. Методы обоснования и выбора альтернатив.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.16.2 теория	Основные ошибки при передаче полномочий. Какие полномочия не стоит делегировать.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.16.3 теория	Качество управленческих решений. Роль маржинального анализа в принятии управленческих решений.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.17	Делегирование полномочий	2			
Занятие 1.2.17.1 теория	Важность делегирования полномочий. Как правильно делегировать полномочия. Основные принципы делегирования.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.18	Инструменты эффективного управления	4			
Занятие 1.2.18.1 теория	Принципы руководства персоналом. Методы оценки потенциала работников.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Занятие 1.2.18.2 теория	Мотивация персонала. Система вознаграждения работников. Организация работ.	1	1.13	ОК.3, ПК.5.3	1.13
Занятие 1.2.18.3 теория	Управление мотивацией и стимулированием труда: построение эффективной системы вознаграждения и рациональная организация рабочих мест.	1	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.19	Методы управленческого воздействия на подчиненных	2			
Занятие 1.2.19.1 теория	Сущность и уровни управленческого воздействия на подчиненных. Основные способы влияния на людей.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	

Тема 1.2.20	Управление конфликтами в коллективе	2			
Занятие 1.2.20.1 теория	Природа и сущность конфликтов в организации: классификация типов и эффективные методы разрешения конфликтных ситуаций.	2	1.13	ОК.3, ПК.5.3	
Тема 1.2.21	Эффективность работы структурного подразделения	8			
Занятие 1.2.21.1 теория	Прибыль предприятия как экономическая категория: виды, функции, формирование. Система показателей рентабельности: методика расчета и анализ.	2	1.4	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.21.2 теория	Основные технико-экономические показатели эффективности деятельности структурного подразделения.	2	1.4	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.21.3 практическое занятие	Рассчитывать технико-экономические показатели структурного подразделения.	2	1.4	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.21.4 Самостоятельная работа	Рассчитывать технико-экономические показатели структурного подразделения.	2	1.4	ОК.9, ПК.5.1	
Тема 1.2.22	Повышение эффективности деятельности предприятия	10			
Занятие 1.2.22.1 теория	Экономическая сущность резервов производства: понятие, классификация и методы выявления. Практические примеры использования резервов для повышения эффективности деятельности предприятия.	2	1.4	ОК.9, ПК.5.1	
Занятие 1.2.22.2 практическое занятие	Методы управления подразделение и технико-экономическая эффективность подразделения.	1	1.4	ОК.9, ПК.5.1	1.4
Занятие 1.2.22.3 практическое занятие	Методы управления подразделение и технико-экономическая эффективность подразделения.	1	1.4, 1.13	ОК.3, ОК.9, ПК.5.1, ПК.5.3	
Занятие 1.2.22.4 консультация	Организация производственного процесса: оперативно-производственное планирование и управление цехами и участками.	2	1.5, 1.6, 1.7	ОК.3, ОК.9, ПК.5.1, ПК.5.2	

Занятие 1.2.22.5 консультация	Организация производственного процесса: оперативно- производственное планирование и управление цехами и участками.	2	2.1, 2.2, 2.3, 2.4	ОК.2, ОК.3, ПК.5.1, ПК.5.2, ПК.5.4	
Занятие 1.2.22.6 консультация	Методы управления структурным подразделением.	2	1.4, 1.13	ОК.3, ОК.9, ПК.5.1, ПК.5.3	
	Экзамен	6			
ВСЕГО часов:		206			
ВСЕГО часов:		0			

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов: Кабинет технической механики, Лаборатория информационных технологий в планировании производственных процессов

ОБЕСПЕЧЕННОСТЬ ВСЕХ ВИДОВ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ И ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ (далее – ЛПР)

МДК.05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала

Индекс практического занятия, лабораторной работы	Наименование занятия ЛПР	Перечень оборудования
1.1.2.3	Расчет систематических погрешностей.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.1.2.4	Расчет случайных погрешностей.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.1.2.5	Расчет грубых погрешностей.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.1.3.3	Контроль геометрических параметров: методика измерения линейных размеров корпусных деталей.	Штангенциркуль ШЦ, Шаблоны шероховатости, Микрометр, Штангенглубиномер

1.1.3.4	Измерение линейных размеров корпусной.	Штангенциркуль ШЦ, Шаблоны шероховатости, Штангенглубиномер, Микрометр гладкий
1.1.3.5	Выполнение измерений линейных размеров корпусной детали: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	Штангенциркуль ШЦ, Шаблоны шероховатости, Штангенглубиномер, Микрометр гладкий
1.1.3.7	Выполнение измерений линейных размеров детали типа «тело вращения»: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	Штангенциркуль ШЦ, Шаблоны шероховатости, Штангенглубиномер, Микрометр гладкий
1.1.3.8	Выполнение измерений линейных размеров детали типа «тело вращения»: работа с штангенциркулем, микрометром и нутромером.	Штангенциркуль ШЦ, Шаблоны шероховатости, Штангенглубиномер, Микрометр гладкий
1.1.4.2	Концевые меры длины: типы конструкций, классы точности и области практического применения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор, Концевые меры
1.1.5.2	Работа с угломерами, синусными линейками и конусомерами: методы измерения углов и конусов.	Концевые меры, Стойка универсальная, Синусная линейка, Угломер
1.1.5.3	Измерение углов конусов с помощью синусной линейки и угломеров.	Концевые меры, Стойка универсальная, Синусная линейка, Угломер
1.1.5.4	Измерение углов конусов с помощью синусной линейки и угломеров.	Концевые меры, Стойка универсальная, Синусная линейка, Угломер
1.1.6.2	Расчет и конструирование калибров для контроля валов и отверстий.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор, Набор калибр пробок

1.1.6.3	Расчет и конструирование гладких калибров.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор, Набор резьбовых калибров
1.1.6.4	Расчет и конструирование резьбовых калибров.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор, Набор резьбовых калибров
1.1.6.5	Расчет и конструирование калибров расположения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор, Набор калибр пробок
1.1.6.6	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	Концевые меры
1.1.6.7	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	Концевые меры
1.1.6.8	Определение годности рабочей скобы с помощью набора концевых мер длины.	Концевые меры
1.1.6.10	Контроль калибра - пробки с помощью многооборотного индикатора.	Концевые меры, Многооборотный индикатор, Стойка универсальная
1.1.6.11	Контроль калибра - пробки с помощью многооборотного индикатора.	Концевые меры, Многооборотный индикатор, Стойка универсальная
1.1.7.2	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	Штангенциркуль ШЦ, Индикатор часового типа ИЧ10, Центр ПБ-250
1.1.7.3	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	Штангенциркуль ШЦ, Индикатор часового типа ИЧ10, Центр ПБ-250
1.1.7.4	Измерение радиального и торцевого биения ступенчатого валика.	Штангенциркуль ШЦ, Индикатор часового типа ИЧ10, Центр ПБ-250

1.1.8.2	Расчет предельных размеров резьбы.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор
1.1.8.3	Расшифровка обозначения точности метрической резьбы и резьбовых соединений.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Мультимедийный проектор
1.1.8.4	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	Комплект проволочек, Стойка для крепления микрометра, Микрометр гладкий, Микрометр резьбовой
1.1.8.5	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	Комплект проволочек, Стойка для крепления микрометра, Микрометр гладкий, Микрометр резьбовой
1.1.8.6	Измерение среднего диаметра метрической резьбы прямыми и косвенными методами.	Комплект проволочек, Стойка для крепления микрометра, Микрометр гладкий, Микрометр резьбовой
1.1.9.5	Типовые методы замеров и контроля геометрии изделий с помощью контрольно-измерительных машин.	Персональный компьютер, Microsoft Windows 10, Autodesk Inventor Professional, Интерактивная доска
1.1.9.6	Типовые методы замеров и контроля геометрии изделий с помощью контрольно-измерительных машин.	Персональный компьютер, Microsoft Windows 10, Autodesk Inventor Professional, Интерактивная доска
1.1.9.7	Организация измерительного контроля деталей на контрольно-измерительных машинах.	Персональный компьютер, Microsoft Windows 10, Autodesk Inventor Professional, Интерактивная доска
1.1.9.8	Организация измерительного контроля деталей на контрольно-измерительных машинах.	Персональный компьютер, Microsoft Windows 10, Autodesk Inventor Professional, Интерактивная доска

1.2.1.3	Построение организационной структуры подразделения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.2.4	Составление годового плана предприятия	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.3.3	Расчет календарно-плановых нормативов	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.4.3	Расчет заработной платы на предприятии	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.5.3	Расчёт производственного цикла.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.5.4	Расчет параметров поточной линии.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.6.2	Выбрать наиболее эффективный вариант технологического процесса.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор

1.2.7.2	Расчет запаса инструмента.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.7.3	Расчет запаса инструмента.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.11.2	Составление плана материально- технического снабжения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.21.3	Рассчитывать технико- экономические показатели структурного подразделения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.22.2	Методы управления подразделение и технико- экономическая эффективность подразделения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор
1.2.22.3	Методы управления подразделение и технико- экономическая эффективность подразделения.	Microsoft Windows 7, Персональный компьютер, Google Chrome, Microsoft Office 2010, Мультимедийный проектор

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Перечень рекомендуемых учебных, учебно-методических печатных и/ или электронных изданий, нормативных и нормативно-технических документов

МДК.05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала

№	Библиографическое описание	Тип (основной источник, дополнительный источник, электронный ресурс)
1.	<p>Организация производства на предприятии машиностроения : учебное пособие для СПО / составители А. В. Сушко, М. А. Суздальова, Е. В. Полицинская . — Саратов : Профобразование, 2021. — 92 с. — ISBN 978-5-4488-0949-1. — Текст : электронный // IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/99935.html (дата обращения: 30.08.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей. - DOI: https://doi.org/10.23682/99935</p>	[основная]
2.	<p>Микроэкономика. Экономика предприятия (организации) : учебное пособие для СПО / Е. А. Аникина, Л. М. Борисова, С. А. Дукарт [и др.] ; под редакцией Л. И. Иванкиной. — Саратов : Профобразование, 2021. — 428 с. — ISBN 978-5-4488-0917-0. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/99933.html. — Режим доступа: для авторизир. пользователей. - DOI: https://doi.org/10.23682/99933</p>	[основная]
3.	<p>Боева, А. А. Организация производства в основных цехах предприятия : учебное пособие / А. А. Боева, Ю. В. Пахомова. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 115 с. — ISBN 978-5-4497-1151-9. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/108316.html. — Режим доступа: для авторизир. пользователей</p>	[дополнительная]
4.	<p>Юсупова, С. М. Контроллинг персонала : учебник / С. М. Юсупова. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2022. — 354 с. — ISBN 978-5-4497-1750-4. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/122509.html (дата обращения: 26.07.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.</p>	[дополнительная]

5.	Цифровая экономика : учебник и практикум для среднего профессионального образования / ответственный редактор М. Н. Колягина. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2025. — 240 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-21492-5. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/573693	[дополнительная]
----	---	------------------

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

В целях реализации компетентностного подхода в образовательном процессе по профессиональному модулю используются активные и интерактивные формы проведения занятий (компьютерные симуляции, разбор конкретных ситуаций, групповые дискуссии) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Выполнение курсового проекта (работы) рассматривается как вид учебной деятельности по междисциплинарному курсу профессионального модуля и реализуется в пределах времени, отведенного на его изучение.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализовываются концентрированно после изучения теоретического курса профессионального модуля.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация профессионального модуля ПМ.05 обеспечивается педагогическими работниками, образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации профессионального модуля на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организации, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности (имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации профессионального модуля, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, не реже 1 раз в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенции.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ОСНОВНОГО ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля проводится на основе заданий и критериев их оценивания, представленных в фондах оценочных средств по ПМ.05. Фонды оценочных средств содержит контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

4.1. Текущий контроль

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем в процессе проведения теоретических занятий, практических занятий, лабораторных работ, курсового проектирования

МДК.05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала

Индекс профессиональной компетенции	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
Текущий контроль № 1 (40 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Самостоятельная работа		
ПК.5.4	Знать термины и определения в области контроля качества продукции	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.2.1, 1.1.2.2
ПК.5.3	Уметь выполнять расчет погрешности	1.1.2.3
Текущий контроль № 2 (40 минут). Метод и форма контроля: Лабораторная работа (Информационно-аналитический) Вид контроля: Лабораторная работа с использованием инструментария		
ПК.5.3	Знать типы штангенциркуля	1.1.3.1
ПК.5.3	Знать виды микрометра	1.1.3.1
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенциркулем	1.1.3.3

ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенглубиномером	1.1.3.3
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали микрометром	1.1.3.3
<p>Текущий контроль № 3 (35 минут). Метод и форма контроля: Лабораторная работа (Информационно-аналитический) Вид контроля: Лабораторная работа с использованием инструментария</p>		
ПК.5.3	Знать методы и средства контроля шероховатости поверхности	1.1.3.2
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенциркулем	1.1.3.6
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенглубиномером	1.1.3.6
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения микрометром	1.1.3.6
<p>Текущий контроль № 4 (15 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Самостоятельная работа</p>		
ПК.5.3	Знать оптические средства измерения	1.1.3.9
<p>Текущий контроль № 5 (45 минут). Метод и форма контроля: Лабораторная работа (Информационно-аналитический) Вид контроля: Лабораторная работа с применением инструментария</p>		
ПК.5.3	Знать методы использования концевых мер	1.1.4.1, 1.1.4.2
ПК.5.3	Знать средства измерения угловых размеров	1.1.5.1
ПК.5.3	Уметь выполнять измерения угловых размеров	1.1.5.2

Текущий контроль № 6 (45 минут).		
Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)		
Вид контроля: Письменная практическая работа		
ПК.5.3	Знать определение калибра	1.1.6.1
ПК.5.3	Уметь расчет и конструирование калибров	1.1.6.2, 1.1.6.3, 1.1.6.4, 1.1.6.5, 1.1.6.6
Текущий контроль № 7 (40 минут).		
Метод и форма контроля: Лабораторная работа (Информационно-аналитический)		
Вид контроля: Лабораторная работа с использованием инструментария		
ПК.5.3	Знать применение измерительных головок	1.1.6.9, 1.1.6.10, 1.1.6.11, 1.1.7.1, 1.1.7.2
Текущий контроль № 8 (40 минут).		
Метод и форма контроля: Лабораторная работа (Информационно-аналитический)		
Вид контроля: Лабораторная работа с применением инструментария		
ПК.5.3	Знать методы и средства измерения для контроля резьбы	1.1.8.1
ПК.5.3	Уметь выполнять расчет параметров резьбы	1.1.8.2, 1.1.8.3
ПК.5.3	Уметь проводить измерение метрической резьбы	1.1.8.4
Текущий контроль № 9 (20 минут).		
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)		
Вид контроля: Самостоятельная работа		
ПК.5.3	Знать принципы работы контрольно-измерительной машины	1.1.9.1, 1.1.9.2, 1.1.9.3, 1.1.9.4, 1.1.9.5, 1.1.9.6, 1.1.9.7, 1.1.9.8
Текущий контроль № 10 (45 минут).		
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)		
Вид контроля: Проверка письменной работы		

ПК.5.1	Знать основные понятия: "предприятие", "направления социально-экономической роли", "механизм функционирования предприятия", "соотношение ресурсов", "потребление и выпуск", "предпринимательская деятельность", "внешнеэкономическая деятельность"	1.2.1.1
ПК.5.3	Знать организационную структуру подразделения	1.2.1.2, 1.2.1.3
Текущий контроль № 11 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.1	Знать основные принципы планирования	1.2.2.1, 1.2.2.2, 1.2.2.3, 1.2.2.4
Текущий контроль № 12 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.1	Знать этапы и виды оперативно-производственного планирования	1.2.3.1, 1.2.3.2
ПК.5.1	Уметь выполнять расчёт календарно-плановых нормативов	1.2.3.3
Текущий контроль № 13 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.2	Знать задачи и направления научной-организации труда	1.2.4.1, 1.2.4.2
ПК.5.1	Уметь выполнять расчет заработной платы участников производства	1.2.4.3
Текущий контроль № 14 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.2	Знать производственные процессы	1.2.5.1
ПК.5.3		

ПК.5.4	Знать организацию производства	1.2.5.1
Текущий контроль № 15 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.4	Знать производственный цикл	1.2.5.2, 1.2.5.5, 1.2.5.6
ПК.5.4	Знать понятие технической подготовки производства и её направления	1.2.6.1
ПК.5.4	Уметь рассчитывать параметры поточной линии	1.2.5.4
ПК.5.2	Уметь рассчитывать производственный цикл	1.2.5.3
ПК.5.4		
ПК.5.2	Уметь выбирать эффективный вариант технологического процесса	1.2.6.2
Текущий контроль № 16 (45 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		
ПК.5.4	Знать службы и хозяйства предприятия	1.2.7.1, 1.2.8.1, 1.2.9.1, 1.2.10.1, 1.2.11.1, 1.2.12.1
ПК.5.2	Уметь планировать материально-технического снабжение	1.2.11.2
ПК.5.2	Уметь рассчитывать оборотный фонд	1.2.7.2, 1.2.7.3
Текущий контроль № 17 (30 минут). Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос) Вид контроля: Проверка письменной работы		

ПК.5.3	Знать методы управления структурным подразделением	1.2.13.1, 1.2.14.1, 1.2.14.2, 1.2.15.1, 1.2.16.1, 1.2.16.2, 1.2.16.3, 1.2.17.1, 1.2.18.1
Текущий контроль № 18 (19 минут).		
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)		
Вид контроля: Проверка работы выполненная в письменном виде		
ПК.5.1	Знать основные технико-экономические показатели	1.2.21.1, 1.2.21.2, 1.2.21.3, 1.2.21.4, 1.2.22.1

4.2. Промежуточная аттестация

МДК.05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
7	Экзамен

Экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11

Текущий контроль №12
Текущий контроль №13
Текущий контроль №14
Текущий контроль №15
Текущий контроль №16
Текущий контроль №17
Текущий контроль №18

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Оцениваемые дидактические единицы	Индекс темы занятия
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенглубиномером	1.1.3.3, 1.1.3.4, 1.1.3.5
ПК.5.3	Знать методы использования концевых мер	1.1.4.1, 1.1.4.2
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали микрометром	1.1.3.3, 1.1.3.4, 1.1.3.5
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенциркулем	1.1.3.6, 1.1.3.7, 1.1.3.8
ПК.5.3	Знать средства измерения угловых размеров	1.1.5.1
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения штангенглубиномером	1.1.3.6, 1.1.3.7, 1.1.3.8
ПК.5.3	Знать определение калибра	1.1.6.1
ПК.5.3	Знать применение измерительных головок	1.1.6.9, 1.1.6.10, 1.1.6.11, 1.1.7.1, 1.1.7.2, 1.1.7.3, 1.1.7.4

ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров детали тела вращения микрометром	1.1.3.6, 1.1.3.7, 1.1.3.8
ПК.5.3	Знать методы и средства измерения для контроля резьбы	1.1.8.1
ПК.5.3	Уметь выполнять измерения угловых размеров	1.1.5.2, 1.1.5.3, 1.1.5.4
ПК.5.3	Знать принципы работы контрольно-измерительной машины	1.1.9.1, 1.1.9.2, 1.1.9.3, 1.1.9.4, 1.1.9.5, 1.1.9.6, 1.1.9.7, 1.1.9.8, 1.1.9.9, 1.1.9.10, 1.1.9.11
ПК.5.1	Знать основные принципы планирования	1.2.2.1, 1.2.2.2, 1.2.2.3, 1.2.2.4, 1.2.2.5, 1.2.2.6, 1.2.3.4, 1.2.22.4
ПК.5.3	Уметь расчет и конструирование калибров	1.1.6.2, 1.1.6.3, 1.1.6.4, 1.1.6.5, 1.1.6.6, 1.1.6.7, 1.1.6.8
ПК.5.3	Уметь выполнять расчет параметров резьбы	1.1.8.2, 1.1.8.3
ПК.5.3	Уметь проводить измерение метрической резьбы	1.1.8.4, 1.1.8.5, 1.1.8.6
ПК.5.1	Уметь выполнять расчёт календарно-плановых нормативов	1.2.3.3, 1.2.22.5
ПК.5.1	Уметь выполнять расчет заработной платы участников производства	1.2.4.3, 1.2.22.5
ПК.5.4	Уметь рассчитывать параметры поточной линии	1.2.5.4, 1.2.22.5
ПК.5.2	Уметь рассчитывать производственный цикл	1.2.5.3, 1.2.22.5
ПК.5.4		

ПК.5.1	Знать этапы и виды оперативно-производственного планирования	1.2.3.1, 1.2.3.2, 1.2.3.4, 1.2.3.5, 1.2.22.4
ПК.5.2	Уметь выбирать эффективный вариант технологического процесса	1.2.6.2
ПК.5.2	Уметь планировать материально-технического снабжение	1.2.11.2
ПК.5.2	Уметь рассчитывать оборотный фонд	1.2.7.2, 1.2.7.3
ПК.5.2	Знать задачи и направления научной-организации труда	1.2.4.1, 1.2.4.2, 1.2.4.4, 1.2.4.5, 1.2.22.4
ПК.5.1	Знать основные технико-экономические показатели	1.2.21.1, 1.2.21.2, 1.2.21.3, 1.2.21.4, 1.2.22.1, 1.2.22.2, 1.2.22.3, 1.2.22.6
ПК.5.3	Знать методы управления структурным подразделением	1.2.13.1, 1.2.14.1, 1.2.14.2, 1.2.15.1, 1.2.16.1, 1.2.16.2, 1.2.16.3, 1.2.17.1, 1.2.18.1, 1.2.18.2, 1.2.18.3, 1.2.19.1, 1.2.20.1, 1.2.22.3, 1.2.22.6
ПК.5.2	Знать производственные процессы	1.2.5.1, 1.2.5.5,
ПК.5.3		1.2.5.6

ПК.5.4	Знать организацию производства	1.2.5.1, 1.2.5.5, 1.2.5.6
ПК.5.4	Знать службы и хозяйства предприятия	1.2.7.1, 1.2.8.1, 1.2.9.1, 1.2.10.1, 1.2.11.1, 1.2.12.1, 1.2.12.2, 1.2.12.3
ПК.5.4	Знать производственный цикл	1.2.5.2, 1.2.5.5, 1.2.5.6, 1.2.6.4
ПК.5.4	Знать понятие технической подготовки производства и её направления	1.2.6.1, 1.2.6.3, 1.2.6.4
ПК.5.4	Знать термины и определения в области контроля качества продукции	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.1.2.1, 1.1.2.2
ПК.5.3	Знать организационную структуру подразделения	1.2.1.2, 1.2.1.3, 1.2.1.4, 1.2.1.5
ПК.5.3	Уметь выполнять расчет погрешности	1.1.2.3, 1.1.2.4, 1.1.2.5
ПК.5.3	Знать типы штангенциркуля	1.1.3.1
ПК.5.3	Знать виды микрометра	1.1.3.1
ПК.5.1	Знать основные понятия: "предприятие", "направления социально-экономической роли", "механизм функционирования предприятия", "соотношение ресурсов", "потребление и выпуск", "предпринимательская деятельность", "внешнеэкономическая деятельность"	1.2.1.1, 1.2.1.5
ПК.5.3	Уметь проводить измерение линейных размеров корпусной детали штангенциркулем	1.1.3.3, 1.1.3.4, 1.1.3.5
ПК.5.3	Знать оптические средства измерения	1.1.3.9, 1.1.3.10, 1.1.3.11

Промежуточная аттестация УП

Промежуточная аттестация не предусмотрена.

Производственная практика

По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

4.3. Критерии и нормы оценки результатов освоения элементов профессионального модуля

Для каждой дидактической единицы представлены показатели оценивания на «3», «4», «5» в фонде оценочных средств по дисциплине.

Оценка «2» ставится в случае, если обучающийся полностью не выполнил задание, или выполненное задание не соответствует показателям на оценку «3».