

КОМИТЕТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования

«Волгоградский колледж управления и новых технологий»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБООУ СПО ВКУиНТ



/А.Ю. Акимцев/

20 15 г.

Программа
профессиональной подготовки
по профессии рабочего
Оператор станков с программным управлением

форма обучения

очная

Волгоград, 2015

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Оператор станков с программным управлением» разработана на основе единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов», соответствует требованиям профессии рабочего оператор станков с ПУ (3 разряд) и ориентирована на запросы работодателей.

Организация-разработчик: государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования "Волгоградский колледж управления и новых технологий" (ГБОУ СПО ВКУиНТ).

Разработчики (автор, составитель):


Петренко Светлана Владимировна, методист, преподаватель высшей категории
Науменко Юрий Викторович, заведующий УПМ ГБОУ СПО ВКУиНТ, руководитель высшей квалификационной категории

Нормативный срок освоения программы в очной форме обучения – 2 месяца.

Квалификация выпускника – оператор станков с ПУ 3 разряда.

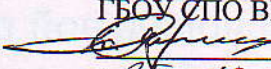
СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по НМР
ГБОУ СПО ВКУиНТ

 И.А. Лысенко
«25» 12 2014г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по УПиПР
ГБОУ СПО ВКУиНТ

 Ю.В. Пронин
«25» 12 2014г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	4
2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	5
3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ	11
4 ФАКТИЧЕСКОЕ РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	12
5 НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ	13

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа профессиональной подготовки (далее – Программа) по профессии рабочего «Оператор станков с программным управлением (ПУ)» разработана на основе единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов», соответствует требованиям профессии рабочего оператор станков с ПУ (3 разряд) и ориентирована на запросы работодателей.

Программа реализуется в структурном подразделении государственного бюджетного образовательного учреждения среднего профессионального образования «Волгоградский колледж управления и новых технологий» «Многофункциональный центр прикладных квалификаций».

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Оператор станков с ПУ» предназначена для приобретения лицами различного возраста профессиональных компетенций, необходимых для выполнения определенных трудовых функций, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями и иными профессиональными средствами, и направлена на получение квалификации по профессии.

В Программу входят: квалификационная характеристика, тематический план, учебный план, программа производственного обучения, а также иные методические документы, необходимые при реализации получения профессии.

Обучение осуществляется как группами, так и индивидуально по ускоренной профессиональной подготовке рабочих по профессии рабочего «Оператор станков с ПУ».

Цель профессиональной деятельности оператора станков с ПУ (сверлильных, токарных, фрезерных и расточных) - непосредственное обслуживание станка с ПУ (подготовка и уборка рабочего места, установка и съем детали, уход за станком); производство контрольно-измерительных операций (осмотр заготовки детали и режущего инструмента, измерение, контроль размеров обработанных деталей); наладка станка на новую партию деталей (подготовка и установка рабочих органов станка, режущего инструмента и приспособлений для обработки деталей).

Задача Программы: подготовить будущего рабочего по профессии «Оператор станков с ПУ» к работе на сверлильных, токарных, фрезерных и расточных станках с программным управлением.

Оценка качества обучающихся по программе подготовки по профессии «Оператор станков с ПУ» включает промежуточный контроль успеваемости и итоговую квалификационную аттестацию, по результатам которой выпускнику выдается свидетельство единой формы о присвоении квалификации (разряда) по профессии и удостоверение.

Нормативно-правовую основу разработки программы профессионального обучения составляют:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ;
- Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении перечня профессий и специальностей среднего профессионального образования» от 29 октября 2013 г. № 1199;
- Постановление Госпрофобра СССР, Госкомтруда СССР, Секретариата ВЦСПС от 13.07.1987 № 9/426/21-59 «Об утверждении Положения о порядке аттестации и присвоения квалификации лицам, овладевающим профессиями рабочих в различных формах обучения»;
- Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении Положения об учебной и производственной практике студентов (курсантов), осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» от 26.11.2009 № 673;
- Общероссийский классификатор ОК 016-94 профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР) (принят постановлением Госстандарта РФ от 26 декабря 1994 г. N 367). С изменениями и дополнениями от: 1/96, 2/99, 3/2002, 4/2003, 5/2004, 6/2007, 7/2012;
- Положение о многофункциональном центре прикладных квалификаций ГБОУ СПО ВКУиНТ от 27.10.2014 г.

2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Вид профессиональной деятельности: выполнение токарных, сверлильных, фрезерных и расточных работ на станках с ЧПУ.

Основная цель вида профессиональной деятельности: токарная, сверлильная, фрезерная и расточная обработка металлических и неметаллических деталей с использованием основных технологических процессов машиностроения на металлообрабатывающих станках с программным управлением.

Профессия «Оператор станков с ПУ» согласно профессиональному стандарту относится к группе занятий 7223 по ОКЗ¹ «Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования».

Отнесение к видам экономической деятельности по ОКВЭД²:

- 25 Производство резиновых и пластмассовых изделий**
- 27 Металлургическое производство
- 29 Производство машин и оборудования
- 34 Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
- 35 Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств
- 36.1 Производство мебели

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности

Нормативный срок освоения программы профессионального обучения и присваиваемая квалификация приведены в таблице:

Минимальный уровень образования, необходимый для приема на обучение	Наименование квалификации подготовки	Присваиваемый разряд	Срок освоения программы в очной форме обучения
Основное общее образование	Оператор станков с ПУ	3	2 месяца

На обучение принимаются лица не моложе 16 лет, пол – не регламентирован, медицинские ограничения регламентированы перечнем противопоказаний Минздрава Российской Федерации. Опыт работы не требуется.

Особые условия допуска к работе: прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации³.

Функциональная карта вида профессиональной деятельности

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Ведение процесса обработки с пульта управления простых деталей по 12-14 квалитетам на налаженных станках с программным управлением с одним видом обработки	3	Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 12-14 квалитет	А/01.3	3
			Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	А/02.3	3
В	Ведение процесса обработки с пульта управления средней сложности и сложных деталей по 8-11 квалитетам с большим числом переходов на станках с	3	Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 8-11 квалитет	В/01.3	3
			Контроль параметров деталей	В/02.3	3

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986).

	программным управлением и применением трех и более режущих инструментов		средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01		
--	---	--	--	--	--

Характеристика обобщенных трудовых функций

А. Ведение процесса обработки с пульта управления простых деталей по 12-14 квалитетам на налаженных станках с программным управлением с одним видом обработки.

А/01.3 Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 12-14 квалитет.

Трудовые действия	Проверка исправности и работоспособности станка с ПУ на холостом ходу	
	Подготовка станка к работе	
	Подготовка контрольно-измерительного, нарезного инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки и оборудования	
	Участие в установке и снятии деталей после обработки под руководством оператора более высокой квалификации	
	Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)	
	Подготовка необходимых материалов (заготовок) для выполнения сменного задания	
	Установка, закрепление и снятие заготовки при обработке	
	Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки	
	Установка резцов (в том числе со сменными режущими пластинами), сверл	
	Удаление стружки и загрязнения с рабочих органов станка в приемник	
	Наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп	
	Обработка деталей по 12-14 квалитетам на станках с ПУ с пульта управления	
	Подналадка отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов под руководством оператора более высокой квалификации	
	Необходимые умения	Проверять исправность и работоспособность станка на холостом ходу
		Смазывать механизмы станка и приспособления в соответствии с инструкцией, определять достаточный уровень охлаждающей жидкости
Устанавливать и выполнять съем деталей после обработки		
Выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп		
Выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением		
Обрабатывать болты, гайки, пробки, шпильки, болты откидные, держатели, винты с диаметром резьбы до 24 мм, футорки, штуцера, угольники, тройники, ниппели диаметром до 50 мм с нарезанием резьбы резцом или метчиком		

	Обрабатывать валы длиной до 1500мм (отношение длины к диаметру до 12) – обдирка
	Обрабатывать втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм
	Обрабатывать втулки для кондукторов – полная токарная обработка с припуском на шлифование
	Обрабатывать диски, шайбы, кольца, крышки простые, приварыши, наварыши, вварыши, фланцы, маховики, шкивы гладкие и для клиноременных передач, шестерни цилиндрические диаметром до 200 мм – токарная обработка
	Заготовки игольно-платинных изделий – отрезка по длине
	Нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу диаметром до 24 мм (метрическую, трубную, упорную)
	Использовать средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов
Необходимые знания	Принцип работы обслуживаемых станков с программным управлением
	Правила управления обслуживаемого оборудования
	Наименование, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего, контрольно-измерительных инструментов
	Признаки затупления режущего инструмента
	Наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов
	Основы гидравлики, механики и электротехники в пределах выполняемой работы
	Условную сигнализацию, применяемую на рабочем месте
	Назначение условных знаков на панели управления станком
	Правила установки программносителей в считывающее устройство
	Систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости;
	Назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей
	Правила чтения чертежей обрабатываемых деталей
	Требования к рациональной организации труда на рабочем месте
	Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг)
	Виды брака и способы его предупреждения и устранения
	Правила и нормы по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты

A/02.3 Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02.

Трудовые действия	Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей
Необходимые умения	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
	Работать с контрольно-измерительными инструментами и приборами, обеспечивающими погрешность не ниже 0,1 мм, и с калибрами, обеспечивающими

	погрешность не менее 0,02
Необходимые знания	Назначение, правила применения и устройство контрольно-измерительных и разметочных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Правила проведения замеров
	Причины возникновения дефектов деталей и способы их недопущения
	Единая система допусков и посадок
	Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля

В. Ведение процесса обработки с пульта управления средней сложности и сложных деталей по 8-11 квалитетам с большим числом переходов на станках с программным управлением и применением трех и более режущих инструментов.

В/01.3 Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 8-11 квалитет.

Трудовые действия	Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 "Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 12-14 квалитет"
	Установка детали в 4-кулачковом патроне с выверкой в двух плоскостях
	Установка детали в 3-кулачковом патроне с выверкой до 0,05 мм по обрабатываемой поверхности
	Контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировка
	Замена блоков с инструментом
	Устранение мелких неполадок в работе инструмента и приспособлений
	Подналадка отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы
	Обработка деталей средней сложности по 12-14 квалитетам на токарных станках с пульта управления с применением универсальных приспособлений
	Обработка простых деталей по 8-11 квалитетам на токарных станках с пульта управления с применением универсальных приспособлений
	Нарезка резцом наружной и внутренней однозаходной резьбы (треугольной, прямоугольной и трапецеидальной) на токарных станках с пульта управления
	Обработка деталей из неметаллических материалов
	Окончательная обработка биметаллических деталей с плакированным слоем по 8-11 квалитетам
	Обработка валов длиной свыше 1500 мм при отношении длины к диаметру свыше 12 по 8-11 квалитетам
	Обработка тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм
Необходимые умения	Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 "Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 12-14 квалитет"
	Читать конструкторскую и технологическую документации
	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола
	Выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку

	Выполнять замену блоков инструментом
	Выполнять установку инструмента в инструментальные блоки
	Управлять токарными станками с пульта управления
	Обрабатывать детали на предварительно настроенных станках по 8-11 квалитетам с применением нормального режущего инструмента и универсальных приспособлений, несколькими инструментами при большом количестве переходов
	Обрабатывать внутренние поверхности на станках с ПУ
	Выполнять обработку тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм
	Нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапециидальную резьбу резцом
	Корректировать выход инструмента в нулевые точки
	Привязывать режущий инструмент
	Обрабатывать валики гладкие и ступенчатые диаметром до 10 мм, длиной до 200 мм - полная токарная обработка
	Обрабатывать валики гладкие и ступенчатые диаметром свыше 10 мм, длиной св. 200 мм до 1000 мм - полная токарная обработка
	Обдирать валы длиной свыше 1500 мм при отношении длины к диаметру свыше 12
	Обрабатывать винты суппортные с длиной нарезки до 500 мм - полная токарная обработка
	Обрабатывать втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 мм - полная токарная обработка
	Обрабатывать втулки переходные с конусом Морзе - полная токарная обработка
	Обрабатывать гайки с диаметром резьбы до 100 мм - полная токарная обработка
	Обрабатывать ручки и рукоятки фигурные - полная токарная обработка
	Обрабатывать фланцы, маховики, шкивы диаметром свыше 200 мм – полная токарная обработка
	Обрабатывать шестерни цилиндрические, конические, червячные – полная токарная обработка
	Навивать пружины из проволоки
Необходимые знания	Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 "Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места и обработка заготовок с пульта управления с точностью 12-14 квалитет"
	Устройство отдельных узлов обслуживаемых станков с программным управлением и особенности их работы
	Работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления
	Конструкцию приспособлений для установки и крепления деталей на станках с программным управлением
	Системы программного управления станками
	Технологический процесс обработки деталей
	Систему допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
	Организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением
	Правила чтения чертежей обрабатываемых деталей и программы по распечатке;

	Начало работы с различного основного кадра
	Причины возникновения неисправностей станков с программным управлением и способы их предупреждения

В/02.3 Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01.

Трудовые действия	Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 "Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02"
	Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01
Необходимые умения	Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 "Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02"
	Производить контрольные измерения профилей и конфигураций простых и средней сложности с использованием контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01
Необходимые знания	Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 "Контроль параметров несложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02"
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01

3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ

Пакет документов программы профессиональной подготовки по профессии «Оператор станков с ПУ» содержит информацию об объеме, содержании, планируемых результатах, а также сроках и формах аттестации.

В состав пакета документов входят следующие материалы:

1. Тематический план
2. Учебный план
3. Программа производственного обучения.

Пакет документов прилагается.

4 ФАКТИЧЕСКОЕ РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ресурсное обеспечение программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Оператор станков с ПУ» формируется на основе требований к условиям реализации основных профессиональных образовательных программ, определяемых ФГОС СПО по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка).

Ресурсное обеспечение колледжа определяется в целом по программе профессиональной подготовки и включает в себя:

- кадровое обеспечение;
- учебно-методическое и информационное обеспечение;
- материально-техническое обеспечение.

Кадровое обеспечение

Реализация программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Оператор станков с ПУ» должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование. Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Программа профессиональной подготовки рабочих по профессии «Токарь» обеспечивается учебно-методической документацией.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием расчета времени, затрачиваемого на ее выполнение.

Реализация программы профессиональной подготовки обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по программе профессиональной подготовки, изданными за последние 5 лет.

Материально-техническое обеспечение.

Материально-техническое обеспечение включает в себя:

- а) библиотеку с техническими возможностями перевода основных библиотечных фондов в электронную форму и необходимыми условиями их хранения и пользования;
- б) компьютерные классы для работы с учебно-методическими комплексами;
- в) учебно-производственные мастерские.

Для реализации программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих имеются:

- 1) компьютерные классы общего пользования с подключением к Интернету для работы одной академической группы одновременно;
- 2) компьютерные мультимедийные проекторы для проведения вводных занятий, и другая техника для презентаций учебного материала;
- 3) учебно-производственные мастерские, которые укомплектованы необходимым технологическим оборудованием.

Мастерские: металлообработки.

5 НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Оператор станков с ПУ» включает промежуточную и итоговую квалификационную аттестацию обучающихся.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям программы профессиональной подготовки (промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, позволяющие оценить необходимые умения, знания и трудовые действия, согласно профессиональному стандарту по профессии рабочего «Оператор станков с ПУ» (3 разряд). Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются и утверждаются колледжем самостоятельно.

Фонды оценочных средств прилагаются.

Итоговая квалификационная аттестация.

К итоговой квалификационной аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по программе профессиональной подготовки.

Итоговая квалификационная аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Программа итоговой квалификационной аттестации содержит описание требований к выпускной квалификационной работе, сроков ее подготовки, процедуры защиты выпускной квалификационной работы, критериев оценки компетенций выпускника, продемонстрированных в ходе защиты, а также методики поэтапного определения результирующей оценки готовности выпускника к профессиональной деятельности.

Программа итоговой квалификационной аттестации разрабатывается и утверждается колледжем после предварительного положительного заключения работодателей.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и успешно прошедшим итоговую квалификационную аттестацию, выдается

свидетельство единой формы о присвоении квалификации (разряда) по профессии и удостоверение.

Программа итоговой квалификационной аттестации прилагается.