

КОМИТЕТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ВОЛГОГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное бюджетное образовательное учреждение

среднего профессионального образования

«Волгоградский колледж управления и новых технологий»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБОУ СПО ВКУиНТ

 /А.Ю. Акимцев/

" 8 июля 2015 г.



Программа

профессиональной подготовки

по профессии рабочего

Станочник широкого профиля

форма обучения

очная

Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Станочник широкого профиля» разработана на основе профессионального стандарта и единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, соответствует требованиям профессии рабочего Станочник широкого профиля (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 – 3 месяца.

Квалификация выпускника – станочник широкого профиля 3 разряда.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по НМР

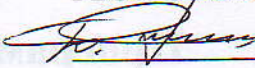
ГБОУ СПО ВКУиНТ

 И.А. Лысенко
«25» декабря 2014 г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по УПиПР

ГБОУ СПО ВКУиНТ

 Ю.В. Пронин
«25» 12 2014 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	5
3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ	14
4 ФАКТИЧЕСКОЕ РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	14
5 НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ...	16

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа профессиональной подготовки (далее – Программа) по профессии рабочего «Станочник широкого профиля» разработана на основе профессионального стандарта и единого тарифно-квалификационного справочника (ЕТКС) работ и рабочих профессий, соответствует требованиям профессии рабочего Станочник широкого профиля (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 «Станочник широкого профиля» 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 «Станочник широкого профиля».

Цель профессиональной деятельности станочника широкого профиля - обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов.

Задача Программы: подготовить будущего рабочего по профессии «Станочник широкого профиля» к работе на токарных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных и других станках.

Станочник широкого профиля - рабочий, который изготавливает различные детали из металла и других материалов для создания различных узлов и механизмов. Для этого используются токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные и другие станки. Руководствуясь чертежом детали, мастер станочник определяет последовательность ее изготовления. Подбирает необходимые для этого инструменты. Использует справочники и производит необходимые расчеты. Выбирает режим резания, проводит наладку станка, устанавливает инструмент и заготовку, проводит обработку детали. Выверяет с помощью оптических приборов размеры детали и качество ее обработки. Работает на металлообрабатывающем производстве, в ремонтных мастерских, ремонтных цехах различных производств.

Оценка качества обучающихся по программе подготовки по профессии «Станочник широкого профиля» 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;
- Профессиональный стандарт «Станочник широкого профиля», утвержденный приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 08 сентября 2014 г. № 624н;
- 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: обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках.

Основная цель вида профессиональной деятельности: обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов.

Профессия «Станочник широкого профиля» согласно профессиональному стандарту входит в группы занятий 7223 по ОКЗ¹ Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования и 7224 Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии, и относится к категории "Рабочие металлообрабатывающей и машиностроительной промышленности".

Отнесение к виду экономической деятельности по ОКВЭД²

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

25.2	Производство пластмассовых изделий
28.52	Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения
28.62	Производство инструментов
28.75	Производство прочих готовых металлических изделий
29	Производство машин и оборудования
34	Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
35	Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств
37	Обработка вторичного сырья

Нормативный срок освоения программы профессионального обучения и присваиваемая квалификация:

Минимальный уровень образования, необходимый для приема на обучение	Наименование квалификации подготовки	Присваиваемый разряд	Срок освоения программы в очной форме обучения
Основное общее образование	Станочник широкого профиля	3	3 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: допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли).

Функциональная карта вида профессиональной деятельности

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	3	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 качеству	А/01.3	3
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на	А/02.3	3

		металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 качеству		
		Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 качеству	A/03.3	3
		Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5...1,25	A/04.3	3

Характеристика обобщенных трудовых функций

А. Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках.

A/01.3 Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 качеству.

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Ведение технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика)
	Проводить текущую подналадку сверлильного станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)

	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика
	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы
	Порядок текущей подналадки сверлильного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

A/02.3 Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 качеству

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Проводить текущую подналадку токарного станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежесменного технического обслуживания станка	
Правила построения технологического маршрута обработки детали	
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	
Правила чтения технической документации	

	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы
	Порядок текущей подналадки токарного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

A/03.3 Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 квалитету.

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по

	<p>данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Проводить текущую подналадку фрезерного станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> <p>Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Правила построения технологического маршрута обработки детали</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы</p> <p>Порядок текущей подналадки фрезерного станка</p> <p>Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>

A/04.3 Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5...1,25.

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
	Выполнять правку и устанавливать шлифовальные круги
	Проводить текущую подналадку шлифовального станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ
	Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежесменного технического обслуживания станка	
Правила построения технологического маршрута обработки детали	

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
Правила чтения технической документации
Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента
Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов
Способы правки и порядок установки шлифовальных кругов
Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы
Порядок текущей подналадки шлифовального станка
Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
Правила и последовательность проведения измерений
Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

3 ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБУЧЕНИЯ

Пакет документов программы профессиональной подготовки по профессии "Станочник широкого профиля" 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 «Станочник широкого профиля» 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 «Станочник широкого профиля» 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 «Станочник широкого профиля» 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 «Станочник широкого профиля» 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 «Станочник широкого профиля» (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.