

Министерство образования и науки Самарской области
государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение
Самарской области
«Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения
имени Д.И. Козлова»

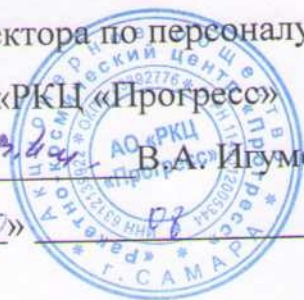
УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель генерального
директора по персоналу

АО «РКЦ «Прогресс»


В.А. Изуменов

« 30 » _____ 2016 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ «СТАПМ им.
Д.И. Козлова»


В.Ф. Климов

« 30 » _____ 2016 г.



**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ
РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ
по профессии 15.01.26 Токарь-универсал**

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 151902.04 Токарь-универсал, утвержденного

приказом Министерства образования и науки РФ 02.08.2013г. №821;

- профессионального стандарта «Токарь» 3 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 25 декабря 2014 г. № 1128н;

- требований международной организации «WorldSkillsRussia» к профессиональной компетенции «Токарная обработка на станках с ЧПУ»
Образовательная программа ориентирована на квалификационные запросы со стороны социального партнера АО «РКЦ «Прогресс».

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.26 Токарь-универсал.

Организации-разработчики программы:

Образовательное учреждение: ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

Разработчики программы:

Кривчун Н.В. заместитель директора по УР ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

Губарь А. С. заместитель директора по МР ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

Ляпнев А.В. заместитель директора по УПР ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

1. Общие положения

1.1. Нормативно-правовые основы разработки программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - образовательная программа) среднего профессионального образования, реализуемая государственным бюджетным профессиональным образовательным учреждением Самарской области «Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д.И. Козлова» (далее – Техникум) по профессии 15.01.26 Токарь-универсал – представляет собой систему документов, разработанных Техникумом на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии.

Образовательная программа регламентирует ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по профессии и включает в себя: учебный план, рабочие программы профессиональных модулей, дисциплин, программы учебной и производственной практик, календарный учебный график и другие материалы, обеспечивающие реализацию образовательной программы и качество подготовки обучающихся.

При разработке образовательной программы учтены требования Предприятия, предъявляемые к выпускникам Техникума.

Нормативную правовую основу разработки образовательной программы по профессии 15.01.26 Токарь-универсал составляют:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ;
- Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 292 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»,
- Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 291 «Об

утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»,

- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»,

- Приказ Минобрнауки России от 1 июля 2013 г. № 499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»,

- Приказ Минобрнауки России от 2 июля 2013 г. № 531 «Об утверждении перечня профессий рабочих и должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

- Методические рекомендации по разработке основных профессиональных образовательных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов, утвержденные Министерством образования и науки Российской Федерации от 22 января 2015 г.

№ Дл-05/вн;

- Устав Техникума.

1.2. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы по профессии 15.01.26 Токарь-универсал при очной форме получения образования и соответствующей квалификации (станочник широкого профиля, оператор станков с программным управлением) составляет:

– на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев;

– на базе среднего общего образования – 10 месяцев.

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения образовательной программы¹

2.1 Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника: обработка деталей, металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения на металлорежущих станках токарной группы.

Объекты профессиональной деятельности выпускника:

- заготовки;
- детали и изделия;
- инструменты;
- токарные станки различных конструкций и типов;
- специальные и универсальные приспособления;
- контрольно-измерительные инструменты и приборы;
- режущие инструменты;
- охлаждающие и смазывающие жидкости;
- техническая и справочная документация.

2.2 Виды профессиональной деятельности и компетенции

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника

Код	Наименование
ВПД 1	Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов
ПК 1.1	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках
ПК 1.2	Проверять качество выполненных токарных работ.
ВПД 2	Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных

¹ Раздел 2 заполняется в соответствии с ФГОС по специальности

	станках.
ПК 2.1	Обрабатывать детали и изделия на токарно-карусельных станках.
ВПД 3	Растачивание и сверление деталей.
ПК 3.1	Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов.
ПК 3.2	Проверять качество выполненных на расточных станках работ.
ВПД 4	Обработка деталей на токарно-револьверных станках
ПК 4.1	Обрабатывать детали на токарно-револьверных станках.
ПК 4.2	Проверять качество выполненных на токарно-револьверных станках работ.

Общие компетенции выпускника

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.

Ожидаемые результаты освоения образовательной программы:

По ВПД 1.Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов

Обучающийся должен иметь практический опыт:

работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации; контроля качества выполненных работ.

Обучающийся должен уметь:

- обеспечивать безопасную работу;
- обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
- обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм;
- обрабатывать длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом;
- обрабатывать детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки;
- обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов;
- обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей;
- выполнять обдирку и отделку шеек валков;

- обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях;
- обтачивать наружные и внутренние фасонные поверхности и поверхности, сопряженные с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами;
- обрабатывать длинные валы и винты с применением нескольких люнетов;
- нарезать и выполнять накатку многозаходных резьб различного профиля и шага;
- выполнять окончательное нарезание червяков;
- выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей;
- обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании;
- обрабатывать заготовки из слюды и микалекса;
- устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях;
- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;
- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом;
- нарезать резьбы вихревыми головками;
- нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые и трапецеидальные резьбы;
- управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650 - 2000 мм, оказывать

помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой

квалификации;

- править токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более;

- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно;

- выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки

под руководством токаря более высокой квалификации;

- обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7 – 10 квалитетам на универсальных

токарных станках, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки;

- выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного

профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из

труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной

плазменно-механической обработки;

- выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей;

- управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;

- выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;

- контролировать параметры обработанных деталей;

- выполнять уборку стружки.

Обучающийся должен знать:

- технику безопасности работы на станках;
- правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно токарем более высокой квалификации;
- способы установки и выверки деталей;
- правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений;
- правила управления, подналадки и проверки на точность токарных станков;
- правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

По ВПД.02. Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках.

Обучающийся должен иметь практический опыт:

- работы на токарно-карусельных станках;
- контроля качества обработанных деталей.

Обучающийся должен уметь:

- обеспечивать безопасную работу;
- обрабатывать детали и изделия на токарно-карусельных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений, на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций;
- выполнять операции по обточке и расточке цилиндрических, конических и фасонных поверхностей с использованием в работе нескольких суппортов одновременно;
- обрабатывать конусы за две подачи;
- обрабатывать сложные детали с большим числом переходов и установкой их на универсальных токарно-карусельных станках различных конструкций;
- обтачивать наружные и внутренние криволинейные поверхности, сопряженные с криволинейными

цилиндрическими поверхностями двумя подачами, а также конусные поверхности с труднодоступными для обработки и измерения местами;

- устанавливать детали в патрон или планшайбу с выверкой по угольнику и рейсмусу;
- устанавливать детали по индикатору во всех плоскостях;
- устанавливать детали с комбинированным креплением при помощи угольников, подкладок, планок;
- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы от 4000 до 9000 мм под руководством токаря карусельщика более высокой квалификации;
- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы от 8000 мм и выше;
- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы свыше 7000 мм;
- выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря-карусельщика более высокой квалификации;
- обрабатывать сложные детали на токарно-карусельных станках различных типов по 7 - 10 квалитетам с большим числом переходов, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки;
- включать и выключать плазменную установку;
- выполнять наладку станка плазменной установки и плазмотрона на совмещенную обработку;
- обрабатывать сложные, крупногабаритные детали на уникальных токарно-карусельных станках, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки;
- исправлять профиль цельнокатаных колес подвижного состава после прокатки;
- обрабатывать колеса по заданным размерам;

- устанавливать колеса на станок, закреплять и снимать их со станка после обработки;
- выполнять точное обтачивание, подрезание и растачивание в труднодоступных местах; обтачивать цельнокатаные колеса подвижного состава по кругу катания(по копиру), выполнять подрезку торцов наружной стороны ступиц, расточку отверстий;
- нарезать сквозные и упорные ленточные резьбы по 8 - 10 квалитетам;
- нарезать резьбы всех профилей по 6- 7 квалитетам;
- контролировать качество обработанных деталей;

Обучающийся должен знать:

- технику безопасности при работе;
- правила управления станками, подналадки и проверки на точность токарно-карусельных станков различных типов;
- правила управления крупными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации;
- марки и правила применения шлифовальных кругов;
- способы наладки плазмотрона;
- правила проверки на точность уникальных или других сложных карусельных станков;
- способы достижения заданных квалитетов и параметров шероховатости;
- правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

По ВПД.03. Растачивание и сверление деталей.

Обучающийся должен иметь практический опыт:

- работы на расточных станках различного типа;
- контроля качества обработанных деталей.

Обучающийся должен уметь:

- обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали на универсальных расточных станках и станках глубокого сверления с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений;
- на специализированных станках, а также на алмазно-расточных станках определенного типа, налаженных большим числом переходов и установок на универсальных, координатно-расточных, а также алмазно-расточных станках различных типов;
- управлять расточными станками с диаметром шпинделя от 200 до 250 мм и выше под руководством токаря-расточника более высокой квалификации;
- устанавливать детали и узлы на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях;
- обрабатывать детали, требующие точного соблюдения расстояния между центрами параллельно расположенных отверстий, допуска перпендикулярности или заданных узлов расположения осей;
- растачивать с применением одной и двух борштанг одновременно и летучего суппорта;
- определять положения осей координат при растачивании нескольких отверстий, расположенных в двух плоскостях;
- выполнять наладку станков;
- обрабатывать сложные детали и узлы с большим числом обрабатываемых наружных и внутренних поверхностей, с труднодоступными для обработки и измерений местами и соблюдением размеров на универсальных расточных станках;
- обрабатывать детали и узлы с выверкой в нескольких плоскостях с применением стоек, борштанг, летучих суппортов и головок;
- нарезать резьбы различного профиля и шага;
- растачивание отверстий в приспособлениях и без них с передвижением по координатам при помощи индикаторов и микрометрического инструмента;
- растачивать отверстия на алмазно-расточных станках всех типов в сложных

деталей по 6 качеству;

- контролировать качество обработанных деталей;

Обучающийся должен знать:

знать:

- технику безопасности при работе;

- углы и правила заточки и установки режущего инструмента;

- правила подналадки и проверки на точность расточных станков различных типов;

- правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем-расточником более высокой квалификации;

- правила применения универсальных и специальных приспособлений, правила проверки на точность;

- правила заточки и установки режущего инструмента;

- способы наладки специализированных борштанг;

- правила и технологию проведения контроля качества обработанных деталей

По ВПД.04. Растачивание и сверление деталей.

Обучающийся должен иметь практический опыт:

- работы на токарно-револьверных станках;

- контроля качества обрабатываемых деталей;

Обучающийся должен уметь:

- обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали различной сложности на токарно-револьверных станках различных конструкций с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений, на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций;

- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиками и плашками;

- выполнять подналадку станка;
- нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые, пилообразные и однозаходные трапецеидальные резьбы;
- контролировать качество деталей, обработанных на токарно-револьверных станках различных конструкций;

Обучающийся должен знать:

- технику безопасности при работе;
- правила подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков различных типов;
- геометрию, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической;
- правила и технологию контроля качества деталей, обрабатываемых на токарно-револьверных станках различных типов

3. Структура и содержание программы

3.1. Программы дисциплин и профессиональных модулей общепрофессионального и профессионального циклов

ОП.01	Технические измерения
ОП.02	Техническая графика
ОП.03	Основы электротехники
ОП.04	Основы материаловедения
ОП.05	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
ОП.В.07	Введение в профессию: общие компетенции профессионала
ОП.В.08	Эффективное поведение на рынке труда
ОП.В.09	Основы предпринимательства
ПМ.01	Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов
ПМ.02	Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках

ПМ.03	Растачивание и сверление деталей
ПМ.04	Обработка деталей на токарно-револьверных станках
ФК	Физическая культура

4. Условия реализации образовательной программы

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению в Техникуме

Техникум располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий по дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовке, учебной практике, предусмотренных учебным планом.

Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Реализация образовательной программы обеспечивает:

-выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров;

-освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в Техникуме и на Предприятии.

При использовании электронных образовательных ресурсов (Багдосарова Т.А.

Допуски и технические измерения 22 шт., Дандзеладзе Г.Э. Общие основы

технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках 22 шт.,

Букреева И.И. Инженерная графика 20 шт., Соколова Е.Н. Материаловедение 20

шт.) Техникум обеспечивает каждого обучающегося рабочим местом в

компьютерном классе в соответствии с объемом изучаемых дисциплин.

Техникум обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

№	Наименование
1.	Операционные системы: MS Windows

2.	Офисные пакеты: MS Office, OpenOffice
3.	Графика и дизайн: CorelDRAW
4.	Антивирусное ПО и утилиты: Kaspersky Anti-Virus, Win RAR
5.	Специализированное ПО: ABBYY FineReader.
6.	Система контентной фильтрации: Traffic inspector; Интернет Цензор

Перечень и оборудование кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений по реализации образовательной программы (с учетом кабинетов по общеобразовательной подготовке)

Кабинеты и лаборатории 1 корпуса				
№п/п	Номер кабинета	Кабинет/лаборатория	Заведующий кабинетом/лабораторией	Название
1	1	кабинет	Краснюк С.Б.	Русского языка и литературы
2	2	кабинет	Редькин А.Р.	Технологии машиностроения; технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах.
3	7	кабинет	Муракова Г.В.	Черчения; Инженерной графики Технической графики Компьютерного моделирования
4	8	кабинет	Шамова Т.Н.	Физики Естественнонаучных дисциплин
5	9	кабинет	Мальцева Е.А.	Математики; Математических дисциплин
6	13	кабинет	Шапошникова С.С.	Иностранного языка (лингвфонный)
7	16	кабинет	Котлярова И.Ю.	Материаловедения; Охраны труда
8	18	кабинет	Бекетова Г.И.	Химии
9	20	кабинет	Якименко В.В.	Безопасности жизнедеятельности

10	27	кабинет/лаборатория	Решетников Л.Ю.	Основ электротехники; Электрооборудования летательных аппаратов Лаборатория электротехники и электроники Лаборатория электротехники и автоматизации производства Лаборатория технологии и оборудования производства электротехнических изделий; Электрических машин, электрических аппаратов Электрических основ источников питания лаборатория электрооборудования и автоматики строительных машин и автомобилей;
Кабинеты и лаборатории 2 корпуса				
11	21	кабинет/лаборатория	Кадацкая Р.Б.	Метрологии, стандартизации и сертификации; Метрологии, стандартизации и подтверждения соответствия; Лаборатория измерительных приборов и средств измерения Лаборатория измерительной техники; Технического регулирования и контроля качества; Технических измерений; Измерительная лаборатория
12	24	кабинет	Илюйкина И.В.	Биологии; Экологических основ природопользования; Экологии, безопасности жизнедеятельности и охраны труда
13	34	кабинет/лаборатория	Николаева Р.П.	Технической механики; Лаборатория гидравлических и пневматических систем
14	35	кабинет/лаборатория	Петрова Т.Н.	Лаборатория материаловедения; Лаборатория материаловедения, электрорадиоматериалов и радиокомпонентов
15	42	лаборатория	Волков В.А.	Лаборатория автоматического управления; Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ; Лаборатория систем автоматизированного проектирования; Типовых узлов и средств автоматизаций
16	43	кабинет	Андропова В.В.	Русского языка и культуры речи
17	45	лаборатория	Сергеева Л.И.	Лаборатория технологического оборудования и оснастки; Станочников (металлообработка)
Учебные мастерские:				
1	1 корпус		Тельцов Г.В.	Слесарная
2	1 корпус		Оськина Т.С.	Участок станков с ЧПУ ; Интерактивный класс станков с программным управлением;
3	1 корпус		Оськина Т.С.	Металлорежущих станков (токарная) Технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах;
4	2			Металлорежущих станков (фрезерная)

	корпус			
Спортивный комплекс:				
1	1 корпус		Козлов В.В.	спортивный зал;
2	2 корпус		Сергеев В.А.	спортивный зал;
3	территория стадиона «Маяк», г. Самара, Костромской переулок, 15			открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствия
			Залы:	
1				библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет; актовый зал

4.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации кураторов обучающихся (преподавателей и мастеров производственного обучения)

Преподаватель: высшее образование, опыт деятельности по профилю профессии.

Мастер производственного обучения: среднее профессиональное или высшее образование, разряд на 1-2 разряда выше по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО для выпускников.

4.4. Механизм реализации программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Механизм реализации образовательной программы является инструментом организации эффективного выполнения программных мероприятий и контроля достижения ожидаемых конечных результатов.

5. Оценка результатов освоения программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих.

5.1. Контроль и оценка достижений обучающихся.

Оценка качества освоения образовательной программы включает промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся. Для всех учебных дисциплин и профессиональных модулей по результатам их освоения планируется обязательная промежуточная аттестация

Формами промежуточной аттестации являются:

по дисциплине Физическая культура в 5 семестре- 3 (зачет), а в последнем семестре (шестом) - ДЗ (дифференцированный зачет);

по дисциплинам общепрофессионального цикла,-3 (зачет), ДЗ (дифференцированный зачет);

- по профессиональным модулям - Э(к) (экзамен (квалификационный));

- по составляющим элементам профессионального модуля: по МДК- дифференцированный зачет или экзамен, по учебной практике - дифференцированный зачет, по производственной практике- демонстрационный экзамен.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки. Промежуточная аттестация в форме зачета, дифференцированного зачета проводятся за счет часов, отведенных на освоение соответствующих дисциплин и МДК.

В условиях модульно - компетентностного подхода при изучении учебных дисциплин и модулей промежуточная аттестация в форме экзамена может проводиться рассредоточено в течение семестра непосредственно после завершения освоения соответствующих программ дисциплин, междисциплинарных курсов, при этом дни экзаменов чередуются с днями учебных занятий. Экзамены проводятся за счет времени, отведенного на промежуточную аттестацию

При определении формы и периодичности промежуточной аттестации учтено ограничение по количеству экзаменов (не более 8) и зачетов, дифференцированных зачетов (не более 10) в учебном году. В случае, если учебная дисциплина или междисциплинарный курс осваиваются в течение

нескольких семестров, промежуточная аттестация на каждый семестр не планируется, учет учебных достижений обучающихся проводится при помощи различных форм текущего контроля. «Текущая» аттестация за семестр (семестры) является допуском к промежуточной аттестации по дисциплине (МДК).

Экзамен (квалификационный) проверяет готовность обучающегося к выполнению указанного вида профессиональной деятельности и сформированность компетенций, определенных в разделе «Требования к результатам освоения ППКРС» ФГОС. Экзамен (квалификационный) проводится в техникуме в последнем семестре освоения программы профессионального модуля.

Экзамен (квалификационный) предусматривает выполнение комплексного практического задания, предусматривающего проверку сформированности всех профессиональных компетенций в рамках освоения профессионального модуля (ПП.01, ПП.02, ПП.03, ПП.04).

Условием допуска обучающихся к квалификационному экзамену является успешное освоение всех структурных единиц профессионального модуля: междисциплинарного курса (курсов), учебной и производственной практик.

По результатам квалификационных экзаменов студентам выдается квалификационный аттестат.

Экзамен (демонстрационный) предусматривает выполнение комплексного практического задания, предусматривающего проверку сформированности профессиональных компетенций в условиях реального производства на конкретном оборудовании Предприятия.

При проведении экзаменов (квалификационных, демонстрационных) создаются аттестационно - квалификационные комиссии, в состав которых входят представители Предприятия.

Государственная итоговая аттестация (далее- ГИА) включает в себя подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (далее- ВКР)

(выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа) и проходит на Предприятии.

К ГИА допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности, в полном объеме выполнившие учебный план и представившие документы, подтверждающие освоение ими общих и профессиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении учебной, производственной практик по каждому из основных видов профессиональной деятельности (квалификационные аттестаты).

В соответствии с ФГОС СПО по профессии тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей и предусматривает сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

ВКР должна иметь практическую значимость и выполняться по заказу Предприятия.

На защиту письменной экзаменационной работы обучающиеся также представляют портфолио образовательных результатов и достижений (сертификаты, дипломы, грамоты, отзывы с практик).

По результатам защиты выпускной квалификационной работы выпускникам присваивается квалификация «Токарь, токарь-карусельщик, токарь-расточник, токарь-револьверщик» и выдается документ государственного образца – диплом о среднем профессиональном образовании.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются в соответствии с Положением о выпускной квалификационной работе.