

**САНКТ–ПЕТЕРБУРГСКОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ОХТИНСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

Рассмотрено и принято:

на заседании Педагогического Совета
Санкт-Петербургского
Государственного бюджетного
профессионального образовательного
учреждения
«Охтинский колледж»
Протокол № 11 от «29» августа 2018 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ**

по профессии 18809 Станочник широкого профиля

Квалификация Станочник широкого профиля 2разряда.

**Санкт–Петербург
2018**

Содержание

1. Общие положения
 - 1.1. Нормативно-правовые основы разработки образовательной программы профессиональной подготовки (далее - ООППП)
 - 1.2. Нормативный срок освоения ООППП
 - 1.3. Требования к абитуриенту
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения ООППП
3. Характеристика подготовки
4. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса
 - 5.1. Учебный план
 - 5.2. Календарный учебный график
 - 5.3. Рабочие программы дисциплин учебного цикла
6. Контроль и оценка результатов освоения ООППП
 - 6.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация обучающихся
 - 6.2. Организация итоговой аттестации выпускников
7. Условия реализации образовательной программы
 - 7.1. Кадровое обеспечение
 - 7.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение
 - 7.3. Материально-техническое обеспечение

1. Общие положения

Основная образовательная программа профессиональной подготовки (ООППП), реализуемая в СПб ГБ ПОУ «Охтинский колледж» представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную образовательным учреждением с учетом требований профессионального стандарта «Станочник широкого профиля», приказ Минтруда России от 22.04.2015 № 239н (зарегистрировано в Минюсте России 07.05.2015 № 37175). ООППП регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии.

1.1. Нормативно-правовые основы разработки ООППП

Нормативно-правовую базу разработки ООППП для обучающихся составляют: - Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» N 273-ФЗ;

- Профессиональный стандарта «Станочник широкого профиля», приказ Минтруда России от 22.04.2015 № 239н (зарегистрировано в Минюсте России 07.05.2015 № 37175).

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (с изменениями на 27 октября 2015 года), приказ Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2013 года № 292;

- Инструкционно-методическое письмо Комитета по образованию Санкт-Петербурга « Об одновременной реализации образовательной программы основного общего образования и основной программы профессионального обучения (профессиональной подготовки) по профессиям рабочих, должностям служащих» от 24.02.2015г. № 03-20-716/15-00.

1.2. Нормативный срок освоения ООППП

Нормативный срок освоения программы профессиональной подготовки составляет 10 месяцев.

Форма обучения: очная.

Режим занятий: 11/15 часов в неделю.

Продолжительность занятий -45 минут.

Программа реализуется одновременно с программой основного общего образования.

1.3. Требования к абитуриенту

К освоению программы профессиональной подготовки допускаются лица, не имеющие основного общего или среднего общего образования, включая лиц с ограниченными возможностями здоровья, ранее не имеющие профессии рабочего.

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

Вид деятельности: Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках.

Требования к результатам освоения программы

ПК 1.1. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14 - 12 квалитету.

ПК 1.2. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14 - 12 квалитету.

ПК 1.3. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 14 - 12 квалитету.

ПК. 1.4. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 2,5 ... 1,25.

.

Профессиональные компетенции (трудовые функции)	Практический опыт (трудовые действия)	Умения	Знания
ПК 1.1. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14 - 12 квалитету	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика)	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы	Производить текущую подналадку сверлильного станка	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Ведение технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
		Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров	Правила чтения технической документации
		Выбирать, подготавливать к работе и	Знаки условного обозначения

		использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
		Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
		Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы
		Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	Порядок текущей подналадки сверлильного станка
		Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ	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 по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
			Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
ПК 1.2. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14 - 12 качеству	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря)	Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Контроль качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
		Выбирать, подготавливать к работе и	Правила чтения технической

		использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	документации
		Производить текущую подналадку токарного станка	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
		Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
		Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего, измерительного инструмента
		Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы
		Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	Порядок текущей подналадки токарного станка
		Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ	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 по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
			Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
ПК 1.3. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 14 - 12 качеству	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика)	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Контроль качества фрезерной обработки простых металлических и	Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и

	неметаллических заготовок, деталей, изделий	шероховатости при выполнении работ	инструментальных материалов
		Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров	Правила чтения технической документации
		Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования
		Производить текущую подналадку фрезерного станка	Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
		Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы
		Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	Порядок текущей подналадки фрезерного станка
		Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
		Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности	Правила, последовательность и способы обработки простых

		при проведении работ	металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы
			Правила и последовательность проведения измерений
			Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
			Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
			Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
ПК 1.4. Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5 1,25	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика)	Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)	Правила построения технологического маршрута обработки детали

	технической документацией		
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
		Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент	Правила чтения технической документации
		Выполнять правку шлифовальных кругов и устанавливать шлифовальные круги	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
		Производить текущую подналадку шлифовального станка	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
		Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента
		Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки	Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов
		Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	Способы правки и порядок установки шлифовальных кругов
		Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы
		Соблюдать правила по охране труда,	Порядок текущей подналадки

		пожарной и промышленной безопасности при проведении работ	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 по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
			Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

3.Квалификация выпускника: Станочник широкого профиля 2 разряда.

4. Характеристика подготовки

Программа предусматривает изучение следующих учебных циклов:

Профессиональный цикл

МДК Технология обработки заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках;

Учебная практика;

Производственная практика.

Содержание программы профессиональной подготовки обучающиеся осваивают на следующих уровнях:

уровень ознакомительный (узнавание ранее изученных ранее объектов, свойств);

уровень репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством).

5. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса

5.1. Учебный план

Учебный план определяет качественные и количественные характеристики основной программы профессиональной подготовки: объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам; перечень дисциплин, учебной и производственной практик; последовательность изучения дисциплин, виды учебных занятий; распределение различных форм промежуточной аттестации по семестрам; проведения итоговой аттестации.

Данный учебный план предусматривает организацию учебного процесса по двухдневной учебной неделе по 11 часов в неделю в первом семестре и трехдневной учебной недели по 15 часов в неделю во втором семестре, с продолжительностью занятий по 45 мин.

Оставшиеся 4 дня в неделю, обучающиеся получают основное общее образование параллельно в СПб ГБ ПОУ «Охтинский колледж».

Учебная практика проводится 1 день в неделю по 6 часов в первом семестре и 2 дня в неделю – 12 часов, во втором семестре.

Учебная практика по модулю проводится рассредоточено, параллельно с изучением теоретической части МДК соответствующего направления.

Организация учебной практики осуществляется следующим образом.

На первом курсе в I и II семестрах реализуются часы учебной практики, предусмотренные модулем ПМ.01 – 1 раз в неделю по 6 часов на протяжении 17-и недель и 2 раза в неделю по 6 часов на протяжении 19-и недель.

Учебная практика проводится в образовательном учреждении.

Производственная практика проводится концентрированно по окончании освоения модуля и включает в себя все виды работ по модулю. На производственную практику отводятся 3 недели – 90 часов.

Производственная практика организуется на рабочих местах учебных мастерских образовательного учреждения.

В процессе прохождения производственной практики, обучающиеся подтверждают результаты освоения вида профессиональной деятельности.

План учебного процесса.

Индекс	Наименование циклов дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час)			Распределение обязательной нагрузки		
			Обязательная аудиторная			I семестр	2 семестр	
			Всего занятий	Лекций, уроков	Лаб. работы, практика, вкл. семинары	17	19	3
						неделя	неделя	неделя
1	2	3	4	5	6	7	8	9
П.00	Профессиональный цикл	-/3/-	562	102	40	187	285	90
ПМ.01	Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	-/3/-	562	102	40	187	285	90
МДК.01.01	Технология обработки заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	-/ДЗ	142	102	40	5/85	3/57	
УП.01	Учебная практика	ДЗ	330	-		6/102	12/ 228	
ПП.01	Производственная практика	ДЗ	90	-				30/90
Всего:		-/3/-	562	102	40	187	285	90
Консультации на учебную группу по 50 часов								
Итоговая аттестация – квалификационный экзамен – 12 часов		Дисциплины и МДК			142	85	57	
		Учебная практика			330	102	228	
		Производственная практика			90			90
		Дифференцированные зачеты			3		2	1

Профессиональная подготовка завершается обязательной итоговой аттестацией с последующей выдачей документа (свидетельства) об уровне квалификации по профессии.

Итоговая аттестация включает практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний по профессиональному циклу. На итоговую аттестацию (подготовка и проведение экзамена) отводится 1 неделя. Консультации могут быть использованы для проведения индивидуальной работы с обучающимися в течение всего курса обучения и при подготовке к выпускному квалификационному экзамену.

5.2. Календарный учебный график

В календарном учебном графике указывается последовательность реализации программы профессионального обучения по семестрам, включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации, каникулы.

5.3. Рабочие программы дисциплин учебного цикла

Для образовательной программы разработаны:

- Рабочая программа профессионального модуля (ПМ)- **Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках**, которая включает программу МДК- **Технология обработки заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках и программы учебной и производственной практики.**

Аннотация к рабочей программе

ПМ- Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках

Содержание рабочей программы профессионального модуля представлено темами, изучение которых профессионально значимо для овладения профессиями металлообрабатывающего производства. В них содержатся основные сведения о металлорежущих станках токарной группы, технологии обработки заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках, об охране труда, санитарии и гигиене на металлообрабатывающих предприятиях. Обучение направлено на формирование у обучающихся профессиональных знаний и умений в соответствии с требованиями, предъявляемыми к профессиональной подготовке станочника широкого профиля 2-го разряда.

Учебная и производственная практика

Виды работ:

- 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
- 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
- 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

Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – **562 часа**, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **562** часа, включая: обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **142** часа; учебной и производственной практик – **420** часов.

6. Контроль и оценка результатов освоения образовательной программы профессиональной подготовки

6.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация обучающихся

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем или мастером производственного обучения на каждом учебном занятии в процессе проведения теоретических и практических занятий, а также выполнения индивидуальных работ с целью получения информации о выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной деятельности; правильности выполнения требуемых действий; соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала; формировании действия с должной мерой обобщения, освоения (в том числе автоматизированности, быстроты выполнения) и т.д.

Текущий контроль знаний осуществляется в форме:

- тестовых заданий;
- практических заданий;
- контрольных работ;
- деловых игр;
- других формах, предусмотренных локальными актами ОУ.

Возможно применение накопительной, рейтинговой и других систем оценивания результатов обучения.

Промежуточная аттестация обучающихся осуществляется в форме дифференцированных зачетов по МДК, практикам.

Дифференцированные зачеты могут проводиться в различных формах: как суммарная оценка всех видов выполняемых в процессе обучения работ, в виде тестов, практических работ и др. в счет часов, отведенных на освоение МДК или практик.

6.2. Организация итоговой аттестации

Итоговая аттестация выпускников, завершающих обучение является обязательной и осуществляется после освоения образовательной программы профессионального обучения в полном объеме в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационном справочнике. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений. Лицам, успешно сдавшим

квалификационный экзамен, присваивается разряд и выдается свидетельство установленного образца о профессии рабочего.

7. Условия реализации образовательной программы

7.1. Кадровое обеспечение

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами (преподавателями, мастерами производственного обучения), имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю программы. Мастера производственного обучения имеют на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательной программой для выпускника. 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.

7.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение

Образовательная программа обеспечена опорными конспектами, технологическими картами, видеоматериалами и др. по МДК и учебной практике.

Библиотечный фонд помимо учебной литературы включает справочную литературу, периодические издания. Создаются электронные версии методических разработок преподавателей по изучению МДК.

В колледже имеется читальный зал. В читальном зале имеются компьютеры (ноутбуки) и предусмотрен выход в Интернет, к которым имеет доступ каждый обучающийся, также каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящего из материалов периодической печати.

7.3. Материально-техническое обеспечение

№ п/п	Наименование
1.	Кабинеты:
	технологии металлообработки
2.	Мастерские:
	Металлообработки
3.	Залы:
	библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет; актовый зал.