

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Свердловской области
«Екатеринбургский техникум «Автоматика»
(ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»)

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ СО «АТ «Автоматика»

П.Е. Майкова.

2024 г.



ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

по профессии рабочего

18466 Слесарь механосборочных работ

Наименование квалификации: Слесарь
механосборочных работ

Уровень квалификации: 2 разряд

Екатеринбург
2024

Рассмотрена на заседании
педагогического совета техникума,
от 02.10.2024 г. протокол № 14

Утверждена приказом
от 02.10.2024 № 266 -ОД

Организация-разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «ЕТ «Автоматика»

Разработчик (и):

Гудырев А.В., преподаватель спецдисциплин ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»
Овечкин М.В., мастер производственного обучения ГАПОУ СО «ЕТ
«Автоматика»

Большаков А.С., заведующий Учебно-производственным комплексом
ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1. Общие положения	4
Раздел 2. Планируемые результаты обучения по основной программе профессионального обучения	9
Раздел 3. Контроль и оценка результатов обучения по образовательной программе	14
Раздел 4. Условия организации образовательной деятельности	18

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Общие сведения.

Программа профессионального обучения – **18466 Слесарь механосборочных работ** ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» по профессии рабочего указана в соответствии с приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02 июля 2013 года № 513 (в последующей редакции) «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение») (далее – образовательная программа) разработана на основе:

- ФГОС 15.01.35 Мастер слесарных работ;
- Профессионального стандарта 40.200 Слесарь механосборочных работ. Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21.04.2022 № 238н.

Актуальность подготовленной образовательной программы, ее своевременность и востребованность определяется потребностью экономики Свердловской области, работодателей в рабочих с профессией «Слесарь механосборочных работ».

Данная образовательная программа представляет собой комплекс учебно-методической документации. Она определяет объем и содержание профессионального обучения – профессиональной подготовки, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности, формы аттестации.

Под профессиональным обучением по программе профессионального обучения по профессии рабочего, понимается (назначение образовательной программы) профессиональное обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего.

Профессиональное обучение, организуемое по настоящей образовательной программе, направлено на приобретение лицами различного возраста профессиональных компетенций, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами, получение указанными лицами квалификации по профессии рабочего и присвоение им квалификационных разрядов по профессии рабочего без изменения уровня образования. Оно направлено на формирование у обучающихся профессионально значимых качеств личности.

В результате обучения по образовательной программе лицам, успешно освоившим образовательную программу и прошедшим итоговую аттестацию на положительную оценку, присваивается квалификация **Слесарь механосборочных работ, уровень квалификации – 2 разряд.**

1.2. Нормативно-правовые и методические основы разработки образовательной программы.

Нормативно-правовую основу разработки основной программы профессионального обучения составляют следующие документы:

- Федеральный закон Российской Федерации от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (в последующей редакции Федеральных законов);

- приказ министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 года № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

- Профессиональный стандарт 40.200 Слесарь механосборочных работ. Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 21.04.2022 № 238н;

- Закон Свердловской области от 15 июля 2013 года №78-ОЗ «Об образовании в Свердловской области» с изменениями на 26 июля 2022 года.

- иная нормативно-правовая документация в области профессионального обучения;

- Устав ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»;

- локальные нормативные акты ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика», регламентирующие проектирование, планирование, организацию и осуществление образовательной деятельности, взаимодействие участников образовательных отношений профессиональной образовательной организации.

Настоящая программа профессионального обучения самостоятельно разработана и утверждена ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика».

Элементы образовательной программы и виды учебной нагрузки обучающихся.

Образовательная программа представляет собой набор регламентированных элементов. Она предусматривает изучение обучающимися следующих учебных циклов: общепрофессиональный учебный цикл, профессиональный учебный цикл, а также прохождение итоговой аттестации (квалификационного экзамена).

Общепрофессиональный учебный цикл образовательной программы представлен общепрофессиональными дисциплинами.

Профессиональный учебный цикл образовательной программы включает в себя профессиональный модуль в состав которого входит междисциплинарный курс, учебная практика и производственная практика (см. таблицу 1).

Таблица 1.

Элементы образовательной программы

Индекс (код)	Наименование элемента (цикла, учебной дисциплины, профессионального модуля, междисциплинарного курса, практики, итоговой аттестации)
1	2
ОП.00	<i>Общепрофессиональный учебный цикл. Общепрофессиональные дисциплины</i>
ОП.01	Основы черчения
ОП.02	Технические измерения
ОП.03	Основы материаловедения

Индекс (код)	Наименование элемента (цикла, учебной дисциплины, профессионального модуля, междисциплинарного курса, практики, итоговой аттестации)
1	2
П.00	<i>Профессиональный учебный цикл. Профессиональные модули</i>
ПМ.01	Изготовление простых машиностроительных изделий
МДК.01.01	Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий
УП.01	Учебная практика
МДК. 01.02	Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
УП.02	Учебная практика
МДК. 01.03	Основы испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
УП.03	Учебная практика
ПП.01	Производственная практика
ИА.00	Итоговая аттестация
ИА.01	Квалификационный экзамен

Изучение обучающимися общепрофессиональных дисциплин предшествуют освоению профессионального модуля. Учебная деятельность обучающихся предусматривает учебные занятия (урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация), самостоятельную работу обучающихся, практику, а также другие виды учебной деятельности, определенные учебным планом.

В процессе реализации образовательной программы осуществляется практическая подготовка обучающихся. Практическая подготовка в рамках междисциплинарного курса организуется путем проведения практических занятий и (или) лабораторных занятий. Практическая подготовка при проведении учебной практики, производственной практики организуется путем непосредственного выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Учебная нагрузка обучающихся представляет собой время, отведенное учебным планом на все виды учебных занятий, самостоятельную (внеаудиторную) работу обучающихся, практику и иные виды учебной деятельности обучающихся по соответствующим элементам образовательной программы.

Для всех видов учебной нагрузки обучающихся академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Объем недельной учебной нагрузки обучающихся в часах регламентируется календарным учебным графиком и расписанием организации образовательной деятельности обучающихся по данной образовательной программе и составляет не более 36 академических часов в неделю.

Виды учебной нагрузки обучающихся, устанавливаемые учебным планом по образовательной программе (по организационным формам осуществления обучения): теоретические занятия, практические занятия, лабораторные занятия, консультации, самостоятельная работа обучающихся, учебная практика, производственная практика, промежуточная аттестация. Также выделяются

академические часы на проведение итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена.

Элементы образовательной программы и виды учебной нагрузки обучающихся раскрываются в учебном плане и календарном учебном графике образовательной программы.

1.3. Формы и трудоемкость (продолжительность) обучения.

ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» самостоятельно определяет формы обучения по образовательной программе и продолжительность (трудоемкость) профессионального обучения по данному виду основной программы профессионального обучения.

Форма обучения по настоящей образовательной программе – очная с возможностью применения электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Реализация образовательной программы осуществляется ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» на государственном языке Российской Федерации как самостоятельно, так и посредством сетевой формы реализации образовательных программ (при необходимости).

Трудоемкость (продолжительность) освоения обучающимися образовательной программы зависит от формы обучения (см. таблицу 2).

Таблица 2.

Трудоемкость обучения по образовательной программе при разных формах обучения

Наименование формы обучения и анализируемого компонента основной программы профессионального обучения	Количество часов
<i>1</i>	<i>2</i>
Очная форма обучения	*
в том числе:	
обучение по учебным дисциплинам (теоретические занятия, практические и лабораторные занятия, промежуточная аттестация)	34
обучение по междисциплинарным курсам (теоретические занятия, практические и лабораторные занятия, промежуточная аттестация)	30
консультации	-
<i>всего аудиторной учебной нагрузки обучающихся по учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам, включая консультации</i>	<i>64</i>
самостоятельная работа обучающихся (по учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам)	24
учебная практика, включая промежуточную аттестацию по учебной практике, в том числе:	64
учебные занятия и промежуточная аттестация по учебной практике	64
прохождение учебной практики обучающимися в режиме (формате) самостоятельной работы	-
производственная практика, включая промежуточную аттестацию по	32

Наименование формы обучения и анализируемого компонента основной программы профессионального обучения	Количество часов
<i>1</i>	<i>2</i>
производственной практике	
итоговая аттестация (квалификационный экзамен)	4
ИТОГО:	188

Образовательная деятельность по образовательной программе организуется в соответствии с расписанием организации образовательной деятельности обучающихся, которое составляется ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» самостоятельно на основе учебного плана и календарного учебного графика.

РАЗДЕЛ 2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

2.1. Перечень осваиваемых обучающимися видов деятельности.

В результате обучения по образовательной программе обучающиеся осваивают следующий вид деятельности: Изготовление простых машиностроительных изделий слесарным способом.

Вид деятельности по профессии рабочего осваивается в рамках профессионального модуля.

После успешного прохождения итоговой аттестации в форме дифференцированного зачета по профессиональному модулю обучающиеся получают документ (свидетельство) об освоении вида профессиональной деятельности государственного образца.

2.2. Профессиональные компетенции, практический опыт, умения и знания, осваиваемые обучающимися в результате изучения образовательной программы.

В ходе освоения конкретного вида деятельности у обучающихся формируются необходимые профессиональные компетенции, а в рамках уже профессиональных компетенций необходимый практический опыт, умения и знания (см. таблицу 3).

Таблица 3.

Результаты обучения по образовательной программе

Вид деятельности (уровень квалификации)	
ВД.01 Изготовление простых машиностроительных изделий (уровень квалификации – 2)	
Профессиональные компетенции	
ПК.01.01 Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий	
Практический опыт	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12го квалитета
	Организовывать рабочее место слесаря, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления, подбирать материал для заготовки
	Осуществлять плоскостную и пространственную разметку ручным слесарным инструментом
	Осуществлять рубку и резку металлопроката в размер заготовки ручным слесарным инструментом
	Опиливать плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Шабрить плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Обрабатывать отверстия ручным и механическим способами, нарезать наружную и внутреннюю резьбу ручным инструментом
	Производить гибку, правку, доводку и прочие слесарные операции
	Контролировать качество изготавливаемых деталей: производить промежуточные и окончательные измерения точности, соответствия геометрии формы, шероховатости поверхности

Умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12го квалитета
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
	Использовать ручные слесарные инструменты для резки проката
	Использовать механическое оборудование для резки проката
	Использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для опилования заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Использовать ручные слесарные инструменты для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Использовать приспособления для гибки и правки заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Выбирать и применять инструменты для обработки цилиндрических отверстий
	Выбирать и применять инструменты для нарезания наружных и внутренних резьб
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (далее – СОТС) при сверлении и нарезании резьбы
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля линейных простых машиностроительных изделий с точностью до 12го квалитета, для контроля угловых размеров деталей для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей с точностью до 13й степени, для контроля резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 7й степени
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарной обработки деталей
Знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения слесарных работ
	Марки и свойства материалов, применяемых при изготовлении деталей простых машиностроительных изделий, а также марки и свойства материалов слесарных инструментов
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов
	Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий
	Технологические методы и приемы работы на сверлильном оборудовании при обработке отверстий в заготовках
	Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий, их причины и способы предупреждения
	Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля качества изготавливаемых деталей
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ

ПК.01.02 Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	
Практический опыт	Изучать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на слесарно-сборочные операции
	Подготавливать рабочее место к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Подготавливать слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Собирать простые машиностроительные изделия, их узлы и механизмы различными слесарными методами и способами
	Смазывать простые машиностроительные изделия, их узлы и механизмы
	Контролировать геометрические параметры простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
Умения	Читать и применять техническую документацию на простые узлы и механизмы
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
	Использовать слесарно-монтажные инструменты для сборки соединений различных типов и видов
	Выполнять сборку различных узлов простых механизмов
	Выполнять смазку простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при сборке простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Использовать универсальные измерительные инструменты для контроля простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Знания	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении сборочных работ
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения слесарных работ
	Обозначение на сборочных чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей, входящих в сборочную единицу
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Конструкция, устройство и принципы работы собираемых простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов, типы и виды соединений в машиностроении
	Виды, конструкции, назначение и правила использования применяемых слесарно-монтажных инструментов и приспособлений
	Порядок сборки простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов

	Способы и приемы контроля геометрических параметров простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	Виды дефектов сборочных соединений, их причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении сборочных работ
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ
ПК.01.03 Подготовка к испытаниям простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов	
Практический опыт	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по испытанию простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Анализ исходных данных для испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Подготовка слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции по испытанию простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Подготовка простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов к гидравлическим и пневматическим испытаниям
	Подготовка простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов к механическим испытаниям
	Участие в проведении испытаний машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов различными методами
	Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов в процессе испытаний
	Фиксация результатов испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Устранение дефектов, обнаруженных после испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
Умения	Читать и применять техническую документацию на простые машиностроительные изделия, их детали, узлы и механизмы
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
	Подготавливать простые машиностроительные изделия, их детали и узлы к гидравлическим и пневматическим испытаниям
	Подготавливать простые машиностроительные изделия, их детали и узлы к механическим испытаниям
	Документально оформлять результаты испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Устранять дефекты герметичности простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении испытания
Знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт, монтажных схем) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Конструкция, устройство и принципы работы испытываемых простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Технические условия на испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Виды, конструкции, назначение и правила использования сборочно-монтажных инструментов
	Последовательность действий при испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Методы механических, гидравлических и пневматических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Методы контроля параметров при испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
	Правила оформления результатов испытаний
	Методы устранения дефектов после гидравлических и пневматических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гидравлических, пневматических и механических испытаниях
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при гидравлических, пневматических и механических испытаниях

Конкретные умения и знания, формируемые у обучающихся в ходе изучения общепрофессиональных дисциплин представлены в рабочих программах данных дисциплин. Эти знания и умения являются опорными, необходимыми для освоения содержания профессионального модуля образовательной программы.

В целом после успешного прохождения итоговой аттестации по образовательной программе обучающимся присваивается соответствующая квалификация и уровень квалификации.

РАЗДЕЛ 3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ

3.1. Общие положения.

Освоение образовательной программы, в том числе отдельной части или всего объема учебной дисциплины, междисциплинарного курса, практики, профессионального модуля образовательной программы, сопровождается текущим контролем успеваемости и промежуточной аттестацией обучающихся. Формы, периодичность и порядок проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся определяются ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» самостоятельно.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Во время осуществления контроля результатов обучения обучающихся по образовательной программе используется как бинарная система оценивания (оценки: зачтено – не зачтено), так и пятибалльная система оценивания (оценки: 2 (неудовлетворительно), 3 (удовлетворительно), 4 (хорошо) и 5 (отлично)). Какая система оценивания используется в рамках конкретного элемента образовательной программы (дисциплины, междисциплинарного курса, учебной практики, производственной практики, профессионального модуля, итоговой аттестации) представлено в учебном плане данной образовательной программы.

Учет успеваемости обучающихся осуществляется в журнале успеваемости учебной группы, который представлен в печатной форме.

Для проведения текущего контроля успеваемости, организации промежуточной аттестации обучающихся, итоговой аттестации по образовательной программе педагогами ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика», участвующими в реализации данной образовательной программы, разрабатываются фонды оценочных средств.

Фонды оценочных средств по программе состоят из трех частей:

- 1) комплекты контрольно-оценочных средств по учебным дисциплинам;
- 2) комплекты контрольно-оценочных средств по профессиональным модулям;
- 3) фонд оценочных средств итоговой аттестации.

3.2. Организация текущего контроля успеваемости.

Текущий контроль успеваемости представляет собой систематическую проверку знаний, умений, практического опыта обучающихся. Эта оценка осуществляется непосредственно в ходе и по результатам проведения учебных занятий, в том числе по итогам выполнения заданий самостоятельной работы обучающимися. Задача текущего контроля – обеспечение постоянной «обратной связи», позволяющей своевременно реагировать на затруднения и ошибки обучающихся и совершенствовать содержание и технологии обучения.

Формы и процедуры текущего контроля знаний, умений, практического опыта обучающихся регламентируются локальными нормативно-правовыми актами ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика».

Текущий контроль знаний, умений и практического опыта проводится только за счет объемов учебного времени, отведенных учебным планом по образовательной программе на изучение соответствующих учебных дисциплин, междисциплинарных курсов и практик. Результаты текущего контроля знаний, умений, практического опыта являются основанием для допуска обучающихся к промежуточной аттестации.

3.3. Промежуточная аттестация.

Промежуточная аттестация – это проверка учебных достижений обучающихся, осуществляемая по итогам изучения или выполнения обучающимися каждой части образовательной программы (учебной дисциплины, междисциплинарного курса, учебной практики, производственной практики, профессионального модуля).

Конкретные формы и процедуры промежуточной аттестации по каждой дисциплине, курсу и профессиональному модулю, практикам разрабатываются ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в начале организации обучения по образовательной программе.

Формами промежуточной аттестации являются зачет (З), дифференцированный зачет (ДЗ), экзамен (Э).

По учебным дисциплинам промежуточная аттестация может проводиться в форме экзамена, дифференцированного зачета или зачета.

Промежуточная аттестация обучающихся по составным элементам профессионального модуля осуществляется следующим образом: по междисциплинарному курсу – зачет, дифференцированный зачет или экзамен, по учебной и производственной практикам – либо зачет, либо дифференцированный зачет.

Промежуточная аттестация по профессиональному модулю может проводиться в форме дифференцированного зачета или экзамена. Условием допуска к промежуточной аттестации по профессиональному модулю является успешное освоение обучающимся всех элементов профессионального модуля.

Конкретные формы промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, практикам, профессиональным модулям представлены в учебном плане настоящей образовательной программы.

Промежуточная аттестация в форме зачета, дифференцированного зачета, экзамена проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины, междисциплинарного курса, практики, профессионального модуля.

3.4. Итоговая аттестация по образовательной программе.

Итоговая аттестация представляет собой проверку результатов освоения выпускниками образовательной программы; позволяет подтвердить

квалификацию выпускников, их готовность к самостоятельному решению задач профессиональной деятельности.

К итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности, успешно прошедший все виды промежуточной аттестации и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план.

Итоговая аттестация по основным программам профессионального обучения реализуется в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен по настоящей образовательной программе проводится ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» для определения соответствия полученных обучающимися знаний, умений, практического опыта, профессиональных компетенций в рамках регламентированного вида деятельности по данной программе профессионального обучения, и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационного разряда по соответствующей осваиваемой профессии рабочего.

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте по профессии Слесарь механосборочных работ. Проверка теоретических знаний обучающихся осуществляется по экзаменационным билетам. Для выполнения практических квалификационных работ обучающиеся получают задания.

Итоговую аттестацию по образовательной программе проводит аттестационная комиссия, во главе с ее председателем, в состав которой входят руководящие и педагогические работники ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика». К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений. Работа аттестационной комиссии оформляется протоколом.

Формы проведения квалификационного экзамена устанавливаются ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» самостоятельно.

Лицо, успешно сдавшее квалификационный экзамен по настоящей образовательной программе, получает квалификацию по профессии рабочего с присвоением квалификационного разряда, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего).

Квалификация, указываемая в свидетельстве государственного образца о профессии рабочего, дает его обладателю право заниматься определенной профессиональной деятельностью или выполнять конкретные трудовые функции, для которых в установленном законодательством Российской Федерации порядке определены обязательные требования к наличию квалификации по результатам профессионального обучения.

Лицам, не прошедшим итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть основной программы профессионального обучения и (или) отчисленным из ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» выдается справка об обучении или о периоде обучения.

3.5. Контроль и оценка основных результатов обучения по образовательной программе.

Основные показатели оценки основных результатов освоения настоящей образовательной программы представлены в табличной форме (см. таблицу 4).

Таблица 4.

***Контроль и оценка основных результатов обучения
по образовательной программе***

Индекс	Результаты обучения (предмет оценивания) (профессиональные компетенции по каждому виду деятельности)	Основные показатели оценки результата
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
ВД.01	Изготовление простых машиностроительных изделий	
ПК.01.01	Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий	Правильно организывает рабочее место и выполняет правила техники безопасности при слесарных работах. Правильно выбирает инструменты, приспособления и оборудование для выполнения слесарных работ. Качественно выполняет слесарную обработку деталей в соответствии с технологической документацией.
ПК.01.02	Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	Правильно организывает рабочее место и выполняет правила техники безопасности при слесарно-сборочных работах. Качественно собирает изделия, их узлы и механизмы из деталей по сборочным чертежам и прочей конструкторской документации.
ПК.01.03	Подготовка к испытаниям простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов	Правильно организывает рабочее место и выполняет правила техники безопасности при подготовке к испытаниям. Качественно выполняет подготовку изделий, их деталей и узлов к проведению испытаний различными методами.

РАЗДЕЛ 4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

4.1. Учебно-методическое обеспечение образовательного процесса.

Образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем, входящим в ее состав учебным дисциплинам, междисциплинарному курсу, практикам, профессиональному модулю, а также итоговой аттестации обучающихся.

Реализация настоящей образовательной программы обеспечивается доступом каждого обучающегося к библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин, модуля образовательной программы. Списки информационных источников основной и дополнительной литературы, используемой в процессе реализации данной основной программы профессионального обучения, представлены в рабочих программах учебных дисциплин, рабочей программе профессионального модуля. Во время прохождения профессионального обучения обучающиеся имеют доступ к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», в том числе к системе дистанционного обучения ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика».

4.2. Кадровое обеспечение реализации программы профессионального обучения.

Реализация настоящей программы профессионального обучения обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное образование или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой учебной дисциплины (профессионального модуля).

Требования к квалификации педагогических кадров (преподавателей, мастеров производственного обучения), осуществляющих руководство практикой:

- наличие опыта деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы;
- прохождение обязательной стажировки в профильных организациях не реже одного раза в три года.

Все педагогические работники осваивают дополнительные профессиональные программы – программы повышения квалификации не реже одного раза в три года.

4.3. Материально-техническое обеспечение реализации образовательной программы.

ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» для реализации образовательной программы по профессии рабочего **18466 Слесарь механосборочных работ** располагает необходимой материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной,

междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики предусмотренных учебным планом. Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Профессиональная образовательная организация располагает всеми необходимыми учебными кабинетами, лабораториями, мастерскими и другими помещениями для осуществления профессиональной подготовки лиц, обучающихся по настоящей образовательной программе. Соответствующий перечень указанного материального оснащения организации образовательной деятельности обучающихся приведен в четвертом разделе учебного плана образовательной программы «4. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений для профессиональной подготовки по профессии рабочего Слесарь механосборочных работ».

ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» имеет необходимые технические средства обучения: интерактивные доски, мультимедийные проекторы, персональные компьютеры и ноутбуки, используемые в образовательном процессе, компьютерные классы с выходом в информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет», – а также иное учебное оборудование, необходимое для организации обучения обучающихся по данной образовательной программе.

При реализации учебной практики используются материально-технические ресурсы самого техникума.

Производственная практика проводится в организациях (базы практики), направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Базы практики имеют все необходимое оборудование, материалы и инструменты, необходимые для выполнения обучающимися всех видов регламентированных работ. Производственная практика сопровождается оформлением каждым обучающимся и базой практики следующих документов: договор о практической подготовке обучающегося – договор на прохождение производственной практики, дневник по производственной практике, производственная характеристика на обучающегося.

Материально-техническое обеспечение организации и проведения итоговой аттестации представлено в программе итоговой аттестации обучающихся по данной образовательной программе.

4.4. Особенности организации образовательной деятельности для людей с инвалидностью в условиях профессиональной образовательной организации.

Организация образовательной деятельности для обучающихся с инвалидностью в ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» осуществляется согласно актуальной нормативно-правовой основе в сфере профессионального образования и профессионального обучения Российской Федерации, Свердловской области и локальным актам профессиональной образовательной организации.

В ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» создаются специальные условия для получения образования инвалидами с нарушениями слуха:

- дублирование звуковой справочной информации о расписании организации образовательной деятельности обучающихся по образовательной программе визуальной информацией;

- обеспечение надлежащими звуковыми средствами воспроизведения информации;

Для инвалидов итоговая аттестация проводится профессиональной образовательной организацией с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся, то есть их индивидуальных особенностей.

При проведении итоговой аттестации обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение итоговой аттестации для людей с инвалидностью в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими инвалидности, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении итоговой аттестации;

- присутствие в аудитории ассистента, оказывающего выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей;

- пользование выпускникам необходимыми техническими средствами при прохождении итоговой аттестации с учетом их индивидуальных особенностей;

- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях.

Создаются и иные специальные условия для проведения итоговой аттестации обучающихся с инвалидностью с учетом разных нозологических групп.

В целях создания ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» специальных условий во время обучения и во время проведения итоговой аттестации для лица с инвалидностью, это лицо вместе с подачей заявления на обучение по данной образовательной программе подает письменное заявление о необходимости создания для него специальных условий во время обучения и при проведении итоговой аттестации.