

Министерство образования и науки Калужской области
Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Калужской области
«Людиновский индустриальный техникум»

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер АО «Людиновский
тепловозостроительный завод»

_____ И.А.Бойко

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ КО «ЛИТ»

_____ В.М. Харламов

« 31 » _____ августа _____ 2023 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании педагогического совета
техникума
Протокол № 1 от «31» августа 2023 года

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
среднего профессионального образования
программа подготовки специалистов среднего звена

Направление подготовки

15.00.00 Машиностроение

Специальность

15.02.08 Технология машиностроения

Квалификация выпускника

Техник

Людиново

2023

Основная образовательная программа подготовки специалистов среднего звена специальности 15.02.08 Технология машиностроения среднего профессионального образования (далее СПО), входящей в состав укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2014 г. № 350 по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Организация-разработчик: ГАПОУ КО «Людиновский индустриальный техникум»

Разработчики:

Моргунова А.Ю. – зам. директора по УВР

Селиверстова О.Е. - заведующий по учебной работе

Чеботарева Л.Ю. - методист

Содержание

Раздел 1	Общие положения	4
1.1	Общие положения	4
1.2	Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО)	4
Раздел 2	Общая характеристика образовательной программы	6
Раздел 3	Характеристика профессиональной деятельности выпускника	7
3.1	Область профессиональной деятельности выпускников	7
3.2	Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям	7
Раздел 4	Планируемые результаты освоения образовательной программы	8
4.1	Общие компетенции	8
4.2	Профессиональные компетенции	9
Раздел 5	Структура образовательной программы	14
5.1	Учебный план	14
5.2	Календарный учебный график	17
5.3	Рабочая программа воспитания	17
5.4	Календарный план воспитательной работы	17
Раздел 6	Условия реализации образовательной деятельности	18
6.1	Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы	18
6.2	Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы	22
6.3	Требования к организации воспитания обучающихся	24
6.4	Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	24
6.5	Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы	25
Раздел 7	Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации	26

Раздел 1. Общие положения

1.1 Общие положения

ППССЗ, реализуемая на базе ГАПОУ КО «ЛИТ» по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную образовательной организацией с учетом требований рынка труда, на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по специальности среднего профессионального образования (далее СПО) 15.02.08 Технология машиностроения по программе базовой подготовки, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18.04.2014 № 350.

ООП определяет объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности. ООП регламентирует цель, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии организации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии и включает в себя следующие документы: учебный план, календарный учебный график, рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики, методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной технологии и качество подготовки обучающихся.

ООП ежегодно обновляется в части состава дисциплин и профессиональных модулей, установленных учебным планом и содержания рабочих программ дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики, методических материалов, обеспечивающих реализацию соответствующей образовательной технологии с учетом запросов работодателей, особенностей развития региона, науки, культуры, экономики, технологий и социальной сферы в рамках ФГОС.

Учреждение предоставляет возможность сдачи Единого государственного экзамена по программе среднего общего образования.

Выпускник, освоивший образовательную программу по специальности 1315.02.08 Технология машиностроения, должен быть готов к выполнению основных видов деятельности, указанных в ФГОС СПО, и к выполнению работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Образовательная программа содержит циклы: общепрофессиональный цикл; профессиональный цикл; государственная итоговая аттестация.

В программе определены виды профессиональной деятельности и входящие в них профессиональные компетенции, а также общие компетенции, как результаты освоения образовательной программы. Содержание программ профессиональных модулей и контрольно-измерительные материалы разработаны на основе спецификаций, составленных по каждой профессиональной компетенции.

1.2 Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО)

- Федеральный закон Российской Федерации: «Об образовании Российской Федерации» от 29.12.2012г. № 273 –ФЗ (в действующей редакции);

- Устав Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Калужской области «Людиновский индустриальный техникум» № 1551 от 07 июля 2015 года, лицензия на право образовательной деятельности с приложением перечня профессий и специальностей, уровней подготовки серия 40Л01 № 0001589 от 16.06.2016 г.;

- Федеральный государственный образовательный стандарт по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденный приказом Минобрнауки России от 18.04.2014 № 350;

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 12 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования (в ред от 29.06.2017 г.);

- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (в действующей редакции);

Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации, Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся»;

- Примерные программы учебных дисциплин и профессиональных модулей по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, рекомендованных Экспертным советом по среднему профессиональному образованию при министерстве образования и науки Калужской области Протокол № 7 от 27 декабря 2012 г.;

- Рекомендации по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования (письмо Минобрнауки России от 17.03.2015 г. № 06-259).

- Локальные акты образовательной организации.

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Нормативный срок освоения ППССЗ базовой подготовки по специальности 15.02.08
Технология машиностроения при очной форме получения образования:

- на базе среднего общего образования – 2 год 10 мес.¹;
- на базе основного общего образования – 3 года 10 мес.

Формы обучения: очная.

Образовательная деятельность при освоении образовательной программы или отдельных ее компонентов организуется в форме практической подготовки.

При реализации ООП образовательная организация вправе применять электронное обучение и дистанционные образовательные технологии.

Рекомендуемый перечень возможных сочетаний профессий рабочих, служащих по Общему классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94): 19149 Токарь, 16045 Оператор станков с программным управлением

Реализация образовательной программы осуществляется на государственном языке Российской Федерации.

Требования к поступающим

- на базе основного общего образования - наличие документа государственного образца об образовании

- на базе среднего общего образования - наличие документа государственного образца об образовании

¹ Нормативный срок освоения программ определяется в соответствии с ФГОС по соответствующей профессии, специальности.

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: разработка и внедрение технологических процессов производства продукции машиностроения; организация работы структурного подразделения.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- материалы, технологические процессы, средства технологического оснащения (технологическое оборудование, инструменты, технологическая оснастка);
- конструкторская и технологическая документация;
- первичные трудовые коллективы.

Обучающийся по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения готовится к следующим видам деятельности:

- Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.
- Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.
- Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.
- Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (приложение к настоящему ФГОС СПО).

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Квалификации/ сочетания квалификаций
		Техник
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	осваивается
Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	осваивается
Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технологического контроля	осваивается
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	ПМ.04 Выполнение работ по профессиям 19149 Токарь, 16045 Оператор станков с программным управлением	осваивается

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<p>Умения: определять сущность и социальную значимость своей будущей специальности, проявлять к ней устойчивый интерес, описывать значимость своей специальности</p> <p>Знания: значимость профессиональной деятельности по специальности</p>
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	<p>Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования</p> <p>Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования</p>
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	<p>Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;</p> <p>Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p>
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	<p>Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска</p> <p>Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации</p>
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные	<p>Умения: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение</p>

	технологии профессиональной деятельности	В Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, брать на себя ответственность за работу членов команды и результат выполнения задания
		Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	Умения: самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития; заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
		Знания: информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации по планированию повышения квалификации
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий профессиональной деятельности	Умения: ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
		Знания: современных технологий в профессиональной деятельности

4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей	Практический опыт: использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
		Умения: читать чертежи; анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; определять тип производства; проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; определять виды и способы получения заготовок; рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок; рассчитывать коэффициент использования материала; оформлять технологическую документацию;
		Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин;

		<p>правила отработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; правила выбора технологических баз; виды обработки резания; виды режущих инструментов; элементы технологической операции; технологические возможности металлорежущих станков; назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания; структуру штучного времени; назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p>
	<p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования</p>	<p>Практический опыт: выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</p> <p>Умения: выбирать схемы базирования; выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;</p> <p>Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин; правила отработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; правила выбора технологических баз; виды обработки резания; виды режущих инструментов; элементы технологической операции; технологические возможности металлорежущих станков; назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания; структуру штучного времени; назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации; виды заготовок и схемы их базирования; условия выбора заготовок и способы их получения; способы и погрешности базирования заготовок;</p>
	<p>ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции</p>	<p>Практический опыт: составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</p> <p>Умения: составлять технологический маршрут изготовления детали; проектировать технологические операции;</p> <p>Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин; правила отработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; типовые технологические процессы</p>

		<p>изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; правила выбора технологических баз; виды обработки резания; виды режущих инструментов; элементы технологической операции; технологические возможности металлорежущих станков; назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания; структуру штучного времени; назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p>
	<p>ПК.1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей</p>	<p>Практический опыт: составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>Умения: анализировать и разрабатывать технологический процесс изготовления детали; выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; рассчитывать режимы резания по нормативам; рассчитывать штучное время;</p> <p>Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин; правила отработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; правила выбора технологических баз; виды обработки резания; виды режущих инструментов; элементы технологической операции; технологические возможности металлорежущих станков; назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания; структуру штучного времени; назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации; методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании; состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении</p>
	<p>ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей</p>	<p>Практический опыт: разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ</p> <p>Умения: использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;</p> <p>Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; показатели качества деталей машин;</p>

		<p>правила обработки конструкции детали на технологичность; физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды деталей и их поверхности; классификацию баз; правила выбора технологических баз; виды обработки резания; виды режущих инструментов; элементы технологической операции; технологические возможности металлорежущих станков; назначение станочных приспособлений; методику расчета режимов резания; структуру штучного времени; назначение и виды технологических документов; требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;</p>
<p>Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения</p>	<p>ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения</p>	<p>Практический опыт: участия в планировании и организации работы структурного подразделения;</p> <p>Умения: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p> <p>Знания: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p>
	<p>ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения</p>	<p>Практический опыт: участия в руководстве работой структурного подразделения</p> <p>Умения: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p> <p>Знания: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p>
	<p>ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения</p>	<p>Практический опыт: участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения;</p> <p>Умения: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p> <p>Знания: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; принципы делового общения в коллективе</p>

<p>Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля</p>	<p>ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей</p>	<p>Практический опыт: участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;</p>
		<p>Умения: проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p>
		<p>Знания: основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;</p>
	<p>ПК 3.2.. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации</p>	<p>Практический опыт: проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;</p>
	<p>Умения: определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; выбирать средства измерения; определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей; анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый; рассчитывать нормы времени;</p>	<p>Знания: основные методы контроля качества детали; виды брака и способы его предупреждения; структуру технически обоснованной нормы времени; основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования</p>

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Учебный план

Пояснительная записка

Учебный план определяет качественные и количественные характеристики по специальности 15.02.08 Технология машиностроения:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и семестрам;
- перечень учебных дисциплин, МДК, профессиональных модулей, практик;
- последовательность изучения учебных дисциплин, МДК, профессиональных модулей;
- виды учебных занятий;
- распределение различных видов промежуточной аттестации по годам обучения и семестрам;
- объемные показатели подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.

Учебный план включает все дисциплины, изучаемые обязательно и последовательно, предусматривает изучение следующих учебных циклов и разделов:

- общеобразовательного;
- общего гуманитарного и социально-экономического;
- математического и общего естественнонаучного;
- профессионального;
- учебную практику;
- производственную практику (по профилю специальности);
- производственную практику (преддипломную);
- промежуточную аттестацию;
- государственную итоговую аттестацию (подготовка и защита выпускной квалификационной работы).

Настоящий учебный план государственного автономного профессионального образовательного учреждения Калужской области «Людиновский индустриальный техникум» разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее СПО) 15.02.08 Технология машиностроения по программе базовой подготовки, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2014 № 350, решения Экспертного совета по среднему профессиональному образованию при министерстве образования и науки Калужской области от 27 декабря 2012 года, протокол № 7.

Организация учебного процесса

На первом курсе реализуется федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования с учетом универсального профиля получаемого профессионального образования. Нормативный срок освоения основной профессиональной образовательной программы по специальности среднего профессионального образования при очной форме получения образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования, увеличивается на 52 недели (1 год) из расчета:

теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) – 39 нед.

промежуточная аттестация - 2 нед.

каникулярное время - 11 нед.

На общеобразовательный цикл отводится 1404 часа.

Объем консультаций - 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год. Формы проведения консультаций - групповые, индивидуальные, письменные, устные. Консультации проводятся согласно графику проведения консультаций

Формы и процедуры текущего контроля знаний, умений и компетенций оговорены в программах дисциплин и профессиональных модулей. Формы и процедуры промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю указаны в календарном учебном графике и доводятся до сведения студентов в течение первого месяца от начала обучения.

Организация практик

Учебная практика проводится рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями, и концентрировано на базе образовательного учреждения. Производственная практика проводится концентрированно, после изучения соответствующего модуля в организациях (предприятиях), направление деятельности которых соответствует профилю подготовки студентов.

Преддипломная практика проводится концентрированно в объеме 144 часов/4 недели в 8-ом семестре на базе организаций (предприятий) - социальных партнеров, с которыми заключены договоры и направление деятельности которых соответствует профилю подготовки студентов. Формой аттестации преддипломной практики является дифференцированный зачет.

Во время прохождения преддипломной практики на производстве студент выполняет индивидуальное практическое задание, согласованное с руководителем практики на производстве. По итогам выполнения индивидуального задания выполняется дипломный проект (выпускная квалификационная работа) – 4 недели.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (предприятий) в форме дифференцированного зачета.

Программа подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

Объемы инвариантной и вариативной частей ППССЗ составляют 2088 и 900 часов. Объем времени, отведенный на вариативную часть циклов ППССЗ, использован:

- на увеличение объема часов, отведенных на дисциплины федерального компонента (обязательной части математического и естественнонаучного цикла – 80 час, общепрофессиональных дисциплин – 516 часов);

- на увеличение объема времени, отведенного на модули обязательной части – 140 часа; на введение новых дисциплин: «Грузоподъемные машины» - 32 час, «Гидравлические и пневматические системы – 60 час, «Электротехника и электроника» - 72 час.

Рабочим учебным планом предусмотрены два курсовых проекта (работы). Выполнение курсовых проектов (работ) рассматривается как вид учебной работы по общепрофессиональным дисциплинам и профессиональным модулям и реализуются в пределах времени, отведенного на их изучение.

В рамках профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих обучающиеся осваивают, согласно приложению к ФГОС, профессии Токарь, Оператор станков с программным управлением

По дисциплине «Физическая культура» еженедельно предусмотрены 2 часа обязательной учебной нагрузки и 2 часа самостоятельной работы, включая игровые виды подготовки за счет различных форм внеаудиторных занятий в спортивных клубах и секциях.

Для подгрупп девушек 48 часов (70 % учебного времени), отведенного на изучение основ военной службы, в рамках дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» используется на освоение основ медицинских знаний.

На предпоследнем курсе с юношами проводятся пятидневные учебные сборы на базе образовательного учреждения за счет часов, отводимых на дисциплину Безопасность жизнедеятельности.

В рамках ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технологического контроля реализуется дуальное обучение в условиях, приближенных к реальным. Наладка технологического оборудования в рамках МДК.03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей изучается и проводится в механическом цехе АО «Людиновский тепловозостроительный завод». Виды брака и способы его предупреждения, основные методы контроля качества деталей в рамках МДК 03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации изучаются в отделе технического контроля АО «Людиновский тепловозостроительный завод». В цехах завода: литейный, модельный, маляро-сдаточный, механический, тепловозомеханический, возосборочный, рамно-тележечный формируют профессиональные навыки по управлению трудовым коллективом, регулированию и разрешению конфликтов, разрабатывают управленческие решения по организации и обслуживанию рабочих мест, оформляют планово-учетную документацию производственного участка в рамках ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.

Порядок проведения аттестации выпускников

Оценка качества подготовки студентов осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций студентов.

Умения и знания студентов при проведении промежуточной и итоговой аттестации определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно".

Промежуточная аттестация проводится в следующих формах: зачет, дифференцированный зачет, экзамен.

Промежуточная аттестация студентов при освоении программы среднего общего образования в 1-ом семестре проводится в форме дифференцированных зачетов. Завершающим этапом промежуточной аттестации во 2-ом семестре являются дифференцированные зачеты и итоговые экзамены. Два обязательных экзамена по русскому языку и математике, один экзамен по физике проводится по выбору техникума с учетом профиля получаемого профессионального образования.

Зачеты и дифференцированные зачеты, предусмотренные учебным планом, проводятся за счет учебного времени, отведенного на освоение дисциплин, междисциплинарных курсов и производственной практики.

Объем времени, отведенный на промежуточную аттестацию, составляет не более 1 недели в семестр. Количество экзаменов в каждом учебном году в процессе промежуточной аттестации студентов не превышает 8, а количество зачетов и дифференцированных зачетов – 10.

Порядок организации и проведения промежуточной аттестации регламентируется соответствующим Положением, действующим в техникуме.

После освоения студентами курса теоретической и практической подготовки проводится процедура государственной итоговой аттестации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих сформированность у студента компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы. Обязательное требование – соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

На подготовку к государственной итоговой аттестации отводится 6 недель, в т.ч. 4 недели на выполнение выпускной квалификационной работы, 2 недели – на ее защиту.

Порядок организации и проведения государственной итоговой аттестации регламентируется соответствующим Положением, действующим в техникуме.

Учебный план представлен в Приложении 1.

5.2. Календарный учебный график

Учебный год начинается и заканчивается в соответствии с календарным учебным графиком. В календарном учебном графике указана последовательность реализации ОП профессии: теоретическое обучение, практики, промежуточная и государственная итоговая аттестация, каникулы.

Учебный год начинается и заканчивается в соответствии с календарным учебным графиком. Обязательный объем учебной нагрузки 36 часов в неделю, максимальный – 54 часа в неделю. Продолжительность учебной недели – пятидневная, занятия группируются парами, перерыв между уроками в парах – 5-10 минут, между парами 15-20 минут. Общий объем каникулярного времени на 1 курсе составляет 11 недель, на 2-3 курсах – 10,5 недель, из них 2 недели в зимний период, на 4-ем курсе - 2 недели в зимний период.

Календарный учебный график представлен в Приложении 2.

5.3. Рабочая программа воспитания

Программа воспитания предполагает соотнесение личностных результатов реализации основной образовательной программы, оценку освоения обучающимися основной образовательной программы в части достижения личностных результатов, а также требования к ресурсному обеспечению воспитательной работы. Приложение 3

5.4. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в Приложении 4.

Раздел 6. Условия реализации образовательной деятельности

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

Образовательная организация располагает на праве собственности материально - технической базой, обеспечивающей проведение всех видов учебной деятельности обучающихся, предусмотренных учебным планом. Специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских, тренажеров, тренажерных комплексов и др., обеспечивающих проведение всех предусмотренных образовательной программой видов занятий, практических и лабораторных работ, учебной практики, выполнение курсовых работ, выпускной квалификационной работы.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по специальности
15.02.08 Технология машиностроения

№	Наименование
	КАБИНЕТЫ
1	социально-экономических дисциплин
2	иностранных языков
3	математики
4	информатики
5	инженерной графики
6	экономики отрасли и менеджмента
7	безопасности жизнедеятельности и охраны труда
8	технологии машиностроения
9	русского языка и литературы
10	физики
11	химии
	ЛАБОРАТОРИИ
1	технической механики
2	материаловедения
3	метрологии, стандартизации и подтверждения соответствия
4	процессов формообразования и инструментов
5	технологического оборудования и оснастки
6	информационных технологий в профессиональной деятельности
7	автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ
	МАСТЕРСКИЕ
1	слесарная
2	механическая
3	участок станков с ЧПУ
	СПОРТИВНЫЙ КОМПЛЕКС
1	спортивный зал
2	открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
3	стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы
	ЗАЛЫ

1	библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2	актовый зал

Оснащение лабораторий

Лаборатория технической механики

Модели зубчатых передач; модели редукторов; зубчатые колеса; модель цепной передачи, модель ремённой передачи, модели коническо - цилиндрических передач, модель реечной передачи, модель конической передачи, модель цилиндрической передачи, модель червячной передачи, компьютер, виртуальные лабораторные работы «Детали машин»

Приспособление для определения угла закручивания бруса

Приспособление для определения центра тяжести плоской фигуры

Установка для определения опорных реакций балок ТМт03М

Установка для определения тяжести плоских фигур ТМт04М

Универсальный лабораторный стенд по сопротивлению материалов СМ-2 со столом

Машина разрывная МИ-40У

Стенд универсальный лабораторный по сопротивлению материалов СМ- 2

Стол для опытов

Столы ученические

Стулья

Стол для преподавателя

Стул для преподавателя

Доска

Шкаф

Лаборатория материаловедения

Приборы и механизмы:

Твердомер динамический ТКМ-359;

Маятниковый копер JB-300;

Учебная испытательная машина ИМ-40;

Электронный микроскоп с компьютерным обеспечением

Муфельная печь

Электронный плакат: "Материаловедение"

Лаборатория метрологии, стандартизации и подтверждения соответствия

Штангенциркуль 0-125 мм

Штангенциркуль 0-160 мм

Микрометр гладкий МК 0-25 мм

Микрометр гладкий МК 25-50 мм

Микрометр гладкий МК 50-75 мм

Микрометр гладкий МК 75-100 мм

Комплект ПКМД 9015 ГОСТ 9038-73

Комплект ПКМД 610481 кл 1

Плита контрольная 400 400

Калибр-скоба

Калибр-пробка

Штангенглубиномер 0-250 мм

Штатив П-Н8 ГОСТ 10197-70

Микрометр резьбовой 0-25 мм

Микрометр резьбовой 25-50 мм

Микрометр резьбовой 100-125 мм

Комплект проволочек

Шагомер для метрической резьбы
Индикатор ИЧ-10
Стойка для крепления микрометра
Угловые контрольные плитки
Индикаторный нутромер
Скоба индикаторная 0-25 мм
Скоба индикаторная 25-50 мм
Контролируемая деталь «Втулка»
Контролируемая деталь «Резьба»
Контролируемая деталь «Вал»
Калибр-пробка конусная
Индикатор ИРБ
Микрометр рычажный
Штатив с подвижным основанием
Лекальная линейка

Лаборатория процессов формообразования и инструментов

Коробка скоростей токарного станка
Токарно-винторезный станок 16 Б16 КП
Токарный станок с ЧПУ 16 К20 Ф3
Вертикально-сверлильный станок
Сверлильный станок с ЧПУ 2 Р135 Ф2
Горизонтально-фрезерный станок
Вертикально-фрезерный станок
Шлифовальный станок
Штангенциркули
Угломеры
Микрометры
Индикатор с магнитной стойкой (в лаборатории)
Калибры
Режущий инструмент (резцы всех типов, метчики, плашки, фрезы всех типов, сверла, зенкеры, развертки)

Лаборатория технологического оборудования и оснастки

Коробка скоростей токарного станка
Токарно-винторезный станок 16 Б16 КП
Токарный станок с ЧПУ 16 К20 Ф3
Вертикально-сверлильный станок
Сверлильный станок с ЧПУ 2 Р135 Ф2
Горизонтально-фрезерный станок
Вертикально-фрезерный станок
Шлифовальный станок
Штангенциркули
Угломеры
Микрометры
Индикатор с магнитной стойкой (в лаборатории)
Калибры
Режущий инструмент (резцы всех типов, метчики, плашки, фрезы всех типов, сверла, зенкеры, развертки)

Лаборатория информационных технологий в профессиональной деятельности
Стол преподавателя

Столы ученические
Кресло регулируемое преподавателя
Кресла регулируемые ученические
Персональный компьютер рабочего места преподавателя
Персональные компьютеры рабочего места студентов
Сетевой концентратор
Принтер лазерный Canon LBP 2900
Принтер струйный
Проектор
Доска маркерная
Принтер струйный А3 Canon
Системные платы разных производителей
Приводы лазерных дисков
Приводы для дискет
Оперативная память
Винчестеры
Видеокарты
Кулеры
Дискеты разных поколений
Процессор
Блоки питания
Презентации
Электронные учебники

Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ
Программное обеспечение CAD/CAM
Фрезерный и токарный обрабатывающий центры EMCO ConceptMill 55 с возможностью изменения системы ЧПУ: Sinumerik 840D, Sinumerik Operate, Fanuc 21, адаптированные для учебных целей
Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы и др.
Измерительный инструмент:
Штангенциркуль
Штангенрейсмус
Поверочный стол
Микрометр
Нутромер
Угломер
Спецодежда:
Перчатки тканевые
Халат или комбинезон
Маска защитная
Очки защитные
Безопасность:
Аптечка
Огнетушитель

Оснащение мастерских

Мастерская слесарно-механическая
Верстаки слесарные
Полировальный станок

Радиально - сверлильный станок «А58»
Вертикально - сверлильный станок 2Н135
Вертикально - сверлильный станок 2Н125 А
Настольный сверлильный станок ПС 12В
Заточной Станок ЗД-641Н
Плоскошлифовальный станок 3 725

Участок станков с ЧПУ
Токарный станок с ЧПУ СКЕ 1630
Токарно-винторезный станок 16 К 20
Токарно-револьверный станок 1336М
Вертикально сверлильный станок 2Н125
Горизонтально-фрезерный станок 6Т83Г
Плоско-шлифовальный станок ЗД722
Заточной станок
Инструментальный шкаф
Подставка под чертежи
Информационный стенд
Металлорежущий инструмент
Технологическая оснастка
Измерительный инструмент
Слесарный верстак
Слесарные тиски

Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику. Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей.

Производственная практика реализуется на промышленных предприятиях, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области. Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики соответствует содержанию профессиональной деятельности и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

ППССЗ обеспечена учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ППССЗ.

Реализация ППССЗ обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППССЗ. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным и/или электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным и/или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов,

изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1 - 2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 3 наименований отечественных журналов.

Образовательная организация предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе образовательными организациями, и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

Перечень программ дисциплин, профессиональных модулей и практик

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики по ФГОС	Наименование циклов, разделов и программ	Шифр программы в перечне	Номер приложения, содержащего программу в ПСССЗ
1	2	3	4
ОУП.00 Обязательные учебные предметы			
ОУП.01	Русский язык		
ОУП.02	Литература		
ОУП.03	Иностранный язык		
ОУП.04	Математика		
ОУП.05	История		
ОУП.06	Физическая культура		
ОУП.07	Основы безопасности жизнедеятельности		
ОУП.08	Астрономия		
	Индивидуальный проект		
ОУП.09	Информатика		
ОУП.10	Физика		
ОУП.11	Родная литература		
ОУП.д	Дополнительные учебные предметы		
ОУП.д.12	Введение в специальность		
ОГСЭ.00	Общий гуманитарный и социально-экономический цикл		
ОГСЭ.01	Основы философии		
ОГСЭ.02	История		
ОГСЭ.03	Иностранный язык		
ОГСЭ.04	Физическая культура		
ЕН.00	Математический и общий естественнонаучный цикл		
ЕН.01	Математика		
ЕН.02	Информатика		
ОП.00 Профессиональный цикл			
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины		
ОП.01	Инженерная графика		
ОП.02	Компьютерная графика		

ОП.03	Техническая механика		
ОП.04	Материаловедение		
ОП.05	Метрология, стандартизация и сертификация		
ОП.06	Процессы формообразования и инструменты		
ОП.07	Технологическое оборудование		
ОП.08	Технология машиностроения		
ОП.09	Технологическая оснастка		
ОП.10	Программирование для автоматизированного оборудования		
ОП.11	Информационные технологии в профессиональной деятельности		
ОП.12	Основы экономики организации и правовое обеспечение профессиональной деятельности		
ОП.13	Охрана труда		
ОП.14	Безопасность жизнедеятельности		
ОП.15	Грузоподъемные машины		
ОП.16	Гидравлические и пневматические системы		
ОП.17	Электротехника и электроника		
ПМ.00	Профессиональные модули		
ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин		
ПМ.02	Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения		
ПМ.03	Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля		
ПМ.04	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		
ПДП	Преддипломная практика		

6.3. Требования к организации воспитания обучающихся

В техникуме осуществляется социально-педагогическое сопровождение студентов имеющих статус дети-сироты, дети, оставшиеся без попечения родителей, а также лица из их числа социальным педагогом. Положением о стипендиальном обеспечении и мерах социальной поддержки предусмотрены меры социальной поддержки обучающихся, в том числе лицам с ОВЗ и инвалидам.

В техникуме осуществляется социально-педагогическое сопровождение студентов имеющих статус дети-сироты, дети, оставшиеся без попечения родителей, а также лица из их числа социальным педагогом. Положением о стипендиальном обеспечении и мерах социальной поддержки предусмотрены меры социальной поддержки обучающихся, в том числе лицам с ОВЗ и инвалидам.

6.4. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Реализация ППССЗ должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для

выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти 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.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

6.5 Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляется в соответствии с Методикой определения нормативных затрат на оказание государственных услуг по реализации образовательных программ среднего профессионального образования по профессиям (специальностям) и 28 укрупненным группам профессий (специальностей), утвержденной Минобрнауки России 27 ноября 2015 г. № АП-114/18вн. Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

Раздел 7 Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ППССЗ создаются фонды оценочных средств (ФОС). Для промежуточной аттестации они разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации – разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

Фонды оценочных средств (ФОС) включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
70 ÷ 90	4	хорошо
50 ÷ 70	3	удовлетворительно
менее 50	2	неудовлетворительно

На этапе промежуточной аттестации по медиане качественных оценок индивидуальных образовательных достижений экзаменационной комиссией определяется интегральная оценка освоенных обучающимися профессиональных и общих компетенций как результатов освоения профессиональных дисциплин и модулей.

После освоения обучающимися курса теоретической и практической подготовки проводится процедура государственной итоговой аттестации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих сформированность у обучающихся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности.

Государственная итоговая аттестация выпускников ГАПОУ КО «ЛИТ» проводится в соответствии с Положением и программой Государственной итоговой аттестации выпускников, утвержденная приказом директора учреждения.

Государственная итоговая аттестация выпускников проводится по окончании обучения и заключается в определении соответствия уровня подготовки выпускников требованиям Федеральных государственных образовательных стандартов с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломная работа).

Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Выпускная квалификационная работа (ВКР) преследует цели сопоставления достигнутого выпускником уровня фундаментальной, общепрофессиональной и специальной подготовки с требованиями профессионально-образовательной программы специальности.

Качество профессиональной и специальной подготовки дипломированного специалиста объективно определяется на основе полученных им результатов, охватывающих своим содержанием основные этапы обучения.

Содержание ВКР должно соответствовать профессионально-образовательной программе специальности.

ВКР выполняется на основе индивидуального задания, содержащего исходную информацию, достаточную для системного анализа конкретного объекта.

ВКР выполняется под руководством опытных преподавателей техникума, на предприятиях и в организациях г. Людиново.

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются преподавателями цикловой комиссии совместно со специалистами организаций, заинтересованных в разработке данных тем и рассматриваются цикловой комиссией. Тема выпускной квалификационной работы может быть предложена студентом при условии обоснования им целесообразности ее разработки.

Темы выпускных квалификационных работ должны отражать современный уровень развития науки, техники и производства.

Закрепление тем выпускных квалификационных работ (с указанием руководителей) за студентами оформляется приказом директора.

По выбранной теме исследования руководитель выпускной квалификационной работы разрабатывает совместно со студентом индивидуальный план подготовки и выполнения выпускной квалификационной работы.

На выполнение ВКР в соответствии с государственными требованиями по специальности отводится четыре недели календарного времени согласно учебному плану.

ВКР может носить опытно – практический и теоретический характер.

Объем ВКР должен составлять не менее 30 страниц печатного текста.

ВКР имеют следующую структуру:

- введение, в котором раскрывается актуальность выбора темы, формулируются компоненты методологического обоснования: объект, проблема, цели и задачи работы;
- теоретическая часть, в которой содержатся теоретические основы изучаемой проблемы;
- практическая часть, в которой представлены план проведения работы, характеристики применяемых методов в экспериментальной части;
- заключение, в котором содержатся выводы и рекомендации относительно возможностей практического применения полученных результатов;
- список используемой литературы (не менее 20 источников);
- приложения.

Защита выпускных квалификационных работ проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии.

Продолжительность защиты выпускной квалификационной работы не должна превышать 45 минут. Процедура защиты ВКР включает:

- доклад студента (не более 20 минут);
- ответы студента на вопросы членов комиссии;
- чтение отзыва и рецензии.

Критерии оценки выпускной квалификационной работы и ее защиты

Каждым членом ГЭК результаты защиты ВКР на заседании ГЭК оценивается по принятой четырех бальной системе по следующим показателям:

актуальность темы;

1. оценка методики исследований;
2. оценка теоретического содержания работы;
3. разработка мероприятий по реализации работы;
4. апробация и публикация результатов работы;
5. внедрение;
7. качество выполнения ВКР;
8. качество доклада на заседании ГЭК;
9. правильность и аргументированность ответов на вопросы;
10. эрудиция и знания в области профессиональной деятельности;
11. свобода владения материалом ВКР.

Суммарный балл оценки члена ГЭК определяется как среднее арифметическое их двух интегральных баллов оценки ВКР и ее защиты.

Суммарный балл оценки ГЭК определяется как среднее арифметическое из баллов оценки членов ГЭК, рецензента и руководителя ВКР. Указанный балл округляется до ближайшего целого значения. При значительных расхождениях в баллах между членами ГЭК оценка ВКР и ее защиты определяется в результате закрытого обсуждения на заседаниях ГЭК.

При балле 2 – «неудовлетворительно» - требуется переработка ВКР и повторная защита.

При балле 3 – «удовлетворительно».

При балле 4 – «хорошо».

При балле 5 – «отлично».

При равном числе голосов председатель комиссии обладает правом решающего голоса.

Ход заседания Государственной экзаменационной комиссии протоколируется. В протоколе фиксируются: итоговая оценка выпускной квалификационной работы, вопросы и особое мнение членов комиссии.

Присуждение квалификации осуществляется на заключительном заседании Государственной экзаменационной комиссии и фиксируется в протоколе заседания.

Протоколы заседаний Государственной экзаменационной комиссии подписываются председателем, заместителем руководителя, ответственным секретарем и членами комиссии.

По итогам государственной итоговой аттестации выпускникам присваивается квалификация: техник

Обучающиеся, не прошедшие государственную итоговую аттестацию или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев, после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в число обучающихся учреждения на период времени установленный учреждением, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком, для прохождения государственной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.