МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КИРОВСКОЙ ОБЛАСТИ
КИРОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ВЯТСКИЙ ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»

СОГЛАСОВАНО
_____
_____
_____
«31» августа 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор КОГПОАУ ВЭМТ
_____ М.Ю.Казакова
«31» августа 2018 г.

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ

15.02.08 Технология машиностроения

Квалификация – техник
Вид подготовки - базовый
Форма обучения – очная

Казакова М.Ю.
я подтверждаю
этот документ
КОГПОАУ
ВЭМТ

Киров
2018 г.

Основная профессиональная образовательная программа (далее – ОПОП) среднего профессионального образования ***Кировского областного государственного образовательного автономного учреждения среднего профессионального образования «Вятский электромашиностроительный техникум»*** составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности **15.02.08 Технология машиностроения,** утвержденного приказом Минобрнауки России от18.04.2014 № 350.

Организация-разработчик КОГОАУ СПО ВЭМТ

Разработчики:

Лопатина Н.В., заместитель директора по УР КОГОАУ СПО ВЭМТ

Брезгина О.Ю., заместитель директора по НМР КОГОАУ СПО ВЭМТ

Свинина С.А., методист КОГОАУ СПО ВЭМТ

Самарцева И.П., преподаватель междисциплинарных курсов КОГОАУ СПО ВЭМТ

Шихалев С.А., преподаватель междисциплинарных курсов КОГОАУ СПО ВЭМТ

СОДЕРЖАНИЕ

1.Общие положения

1.1. Нормативно-правовые основы разработки основной профессиональной образовательной программы

1.2. Нормативный срок освоения программы

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

2.1. Область и объекты профессиональной деятельности

2.2. Виды профессиональной деятельности и компетенции

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса.

3.1. Учебный план

3.2. Аннотации программ дисциплин общего гуманитарного и социально-экономического цикла

3.3.Аннотации программ дисциплин математического и естественно – научного цикла

3.4. Аннотации программ дисциплин и профессиональных модулей профессионального цикла

4. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы

5. Оценка результатов освоения основной профессиональной образовательной программы

5.1. Контроль и оценка достижений студентов

5.2. Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

5.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

Приложения: Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей.

1. Общие положения

1.1. Нормативно-правовые основы разработки основной профессиональной образовательной программы

Основная профессиональная образовательная программа (ОПОП) - комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку качества подготовки студентов и выпускников по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Нормативную правовую основу разработки основной профессиональной образовательной программы (далее - программа) составляют:

- Федеральный «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г. №273 – ФЗ;
- Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 350 от 18 апреля 2014 г. 15.02.08 Технология машиностроения, зарегистрировано в Минюсте России 22.07.2014 N 33204 2.
- нормативно – методические документы Министерства образования и науки РФ;
- Устав КОГОАУ СПО «Вятский электромашиностроительный техникум;
- локальные акты КОГОАУ СПО «Вятский электромашиностроительный техникум.

1.2. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы (*базовой*) подготовки по специальности, при очной форме получения образования:

- на базе среднего (полного) общего образования – 2 года 10 мес.;
- на базе основного общего образования –3 года 10 мес.;

Трудоемкость ОПОП на базе основного общего образования

Обучение по учебным циклам	80 нед.
Учебная практика	29 нед.
Производственная практика (по профилю специальности)	
Производственная практика (преддипломная)	4 нед.
Промежуточная аттестация	5 нед.
Государственная (итоговая) аттестация	6 нед.
Каникулярное время	23 нед.
Итого	147 нед.

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

2.1. Область и объекты профессиональной деятельности

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.

2.2. Виды профессиональной деятельности и компетенции

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника:

Код	Наименование
ВПД 1	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.
ПК 1.1.	Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.
ПК 1.2.	Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.
ПК 1.3.	Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.
ПК 1.4.	Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.
ПК 1.5.	Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.
ВПД 2	Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.
ПК 2.1.	Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.
ПК 2.2.	Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.
ПК 2.3.	Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности

	подразделения.
ВПД 3	Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.
ПК 2.1.	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК 2.2.	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.
ВПД 4	Выполнение работ по профессии «Станочник широкого профиля»

Общие компетенции выпускника

Код	Наименование
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса.

3.1 Учебный план

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся, ч.					
			Максимальная	Самостоятельная	Обязательная			
					Всего	в том числе		
		З,ДЗ,Э,ЭК				Теор. обучение	Лаб. и пр. занятия	Курс. проект.
1	2	3		5	6	7	8	9
			6641	2269	5436	2470	1610	150
					5436			
О.00	ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЦИКЛ		2106	702	1404	1054	350	0
ОДБ.00	Базовые дисциплины							
ОДБ.01	Русский язык	`-,Э	116	38	78	78		
ОДБ.02	Литература	`-,ДЗ	172	54	118	118		
ОДБ.03	Иностранный язык	`-,ДЗ	116	38	78		78	
ОДБ.04	История	`-,ДЗ	174	58	116	116		
ОДБ.05	Обществознание, включая экономику и право	`-,ДЗ	174	58	116	116		
ОДБ.06	Физическая культура	`З,ДЗ	236	118	118		118	
ОДБ.07	Основы безопасности жизнедеятельности	`-,ДЗ	106	36	70	70		
ОДБ.08	Химия	`-,ДЗ	116	38	78	54	24	
ОДБ.09	Биология	`-,ДЗ	116	38	78	66	12	
ОДП.00	Профильные дисциплины							
ОДП.01	Математика	`-,Э	396	106	290	290		
ОДП.02	Физика	`-,Э	242	72	170	146	24	
ОДП.03	Информатика и ИКТ	`-,ДЗ	142	48	94		94	
ОГСЭ.00	**Общий гуманитарный и социально-экономический цикл**		854	340	514	172	342	0
ОГСЭ.01	Основы философии	ДЗ	72	24	48	48		
ОГСЭ.02	История	ДЗ	72	24	48	38	10	
ОГСЭ.03	Иностранный язык	`-,-,-,-,-,ДЗ	249	83	166		166	
ОГСЭ.04	Физическая культура	3,3,3,3,3,ДЗ	332	166	166		166	
ОГСЭ.05*	***Введение в специальность****	ДЗ	75	25	50	50		
ОГСЭ.06*	***Русский язык и культура речи****	ДЗ	54	18	36	36		
ЕН.00	**Математический и общий естественнонаучный цикл**		168	56	112	38	74	
ЕН.01	Математика	`-,ДЗ	84	28	56	38	18	
ЕН.02	Информатика	`-,ДЗ	85	29	56		56	
П.00	**Профессиональный цикл**		3513	1171	2200	1206	844	150
ОП.00	**Общепрофессиональные дисциплины**		2067	689	1428	756	612	60
ОП.01	Инженерная графика	`-,ДЗ	216	72	144		144	
ОП.02	Компьютерная графика	`-,ДЗ	93	31	62		62	
ОП.03	Техническая механика	`-,ДЗ	210	70	140	110		30
ОП.04	Материаловедение	`-,Э	120	40	80	60	20	
ОП.05	Метрология, стандартизация и сертификация	`-,Э	108	36	72	52	20	

ОП.06	Процессы формообразования и инструменты	`-,ДЗ	72	24	48	48		
ОП.07	Технологическое оборудование	`-,ДЗ	75	25	50	50		
ОП.08	Технология машиностроения	`-,Э	150	50	100	60	40	
ОП.09	Технологическая оснастка	`-,Э	81	27	54	22	32	
ОП.10	Программирование для автоматизированного оборудования	`-,-,Э	234	78	156	84	72	
ОП.11	Информационные технологии в профессиональной деятельности	`-,ДЗ	96	32	64		64	
ОП.12	Основы экономики и организации правового обеспечения профессиональной деятельности	`-,ДЗ	135	45	90	48	12	30
ОП.13	Охрана труда	`-,ДЗ	63	21	42	32	10	
ОП.14	Безопасность жизнедеятельности	`-,ДЗ	102	34	68	20	48	
ОП.15*	***Электротехника и электроника****	`-,Э	105	35	70	60	10	
ОП.16*	***Гидравлические и пневматические системы****	`-,ДЗ	78	26	52	36	16	
ОП.17*	***Автоматизация производства****	`-,ДЗ	63	21	42	22	20	
ОП.18*	***Основы исследовательской деятельности****	`-,ДЗ	66	22	44	22	22	
ОП.19*	***Допуски, посадки и технические измерения****		75	25	50	30	20	
ПМ	**Профессиональные модули**		1446	482	772	450	232	90
ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ЭК	387	129	258	148	80	30
МДК.01.01	Технологические процессы изготовления деталей машин	`-,-,Э	237	79	158	98	60	
МДК.01.02	Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении	`-,Э	150	50	100	50	20	30
УП.01	Учебная практика				0			
ПП.01	Производственная практика	`-,ДЗ,ДЗ			396			
ПМ.02	Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	ЭК	546	182	172	122	20	30
МДК.02.01	Планирование и организация работы структурного подразделения	`-,Э	258	86	172	122	20	30
УП.02	Учебная практика				0			
ПП.02	Производственная практика	ДЗ			108			
ПДП	Преддипломная практика				144			
ПМ.03	Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля	ЭК	288	96	192	92	70	30
МДК.03.01	Реализация технологических процессов изготовления деталей	`-,Э	210	70	140	70	40	30
МДК.03.02	Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	ДЗ	78	26	52	22	30	
УП.03	Учебная практика				0			
ПП.03	Производственая практика	ДЗ,ДЗ			288			
ПМ.04	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	ЭК	225	75	150	88	62	0

МДК.04.01	Выполнение работ по профессии "Токарь"	`-,Э	225	75	150	88	62	
УП.04	Учебная практика	`-,ДЗ			270			
ПП.04	Производственная практика				0			

3.2.Программы дисциплин общего гуманитарного и социально-экономического цикла (Приложение №1)
3.5.Программы дисциплин математического и естественно – научного цикла (Приложение №2)
3.6.Программы общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей (Приложение №3)

4. Материально – техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы

КОГООАУ СПО «Вятский электромашиностроительный техникум» располагает 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.

Реализация ОПОП обеспечивает:

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

освоение обучающимся профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательном учреждении или в организациях в зависимости от специфики вида профессиональной деятельности.

5. Оценка результатов освоения основной профессиональной образовательной программы

5.1. Контроль и оценка освоения видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций

Результаты Вид профессиональной деятельности, результаты	Основные показатели оценки результата
ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	*Точность* чтения чертежей в соответствии с ЕСКД; *качество* анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения;

	обоснованность рекомендаций по повышению технологичности детали в соответствии с технологическим процессом; *правильность* выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента в соответствии с технологическим процессом; *правильность* расчета режимов резания согласно нормативам; – правильность расчета норм времени согласно нормативам; *точность и грамотность* оформления технологической документации в соответствии с требованиями ЕСТД.
ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.	*Рациональность* определения вида и способа получения заготовки в соответствии с чертежом детали; *правильность* расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок согласно методике; *правильность* расчета коэффициента использования материала в соответствии с данными чертежа; *качество* анализа и оптимальность выбора схем базирования согласно технологическому процессу обработки детали; *рациональность* выбора способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологической базы в соответствии с требованиями чертежа детали.
ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	*Качество* анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; *обоснованность* рекомендаций по повышению технологичности изготовления детали; *точность и грамотность* оформления технологической документации в соответствии с требованиями ЕСТД.
ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.	*Последовательность* составления управляющих программ для различных видов механической обработки типовых деталей в соответствии с функциональными возможностями УЧПУ; *правильность* разработки УП обработки детали и ее апробация на металлообрабатывающем оборудовании

	с ПУ.
ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	*Рациональность* выбора и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов согласно выбранному маршруту обработки детали.
ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.	*Правильность* определения типа производства в соответствии с системой менеджмента предприятия; *правильность* определения назначения подразделений и служб машиностроительного предприятия; *правильность* определения длительности технологического цикла и изображение схематически движение предметов труда в соответствии с технологическим процессом; *правильность* определения основных параметров поточных линий в соответствии с технологическим процессом; *правильность* определения этапов проведения работ по технической подготовке производства в соответствии с планом развития производства; *рациональность* назначения вспомогательных и обслуживающих производств в соответствии с планом развития производства; *точность* выполнение расчетов, связанных с организацией рабочего места, в соответствии с технологическим процессом.
ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.	*Демонстрация* навыков принятия и реализации управленческих решений в соответствии с правилами менеджмента и культурой производства; *демонстрация* навыков управления конфликтами, стрессами и рисками в соответствии с правилами менеджмента и культурой производства; *рациональность* использования различных методов мотивации работников в соответствии с планом развития производства, принципами менеджмента и культуры производства.
ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.	*Правильность* определения производственной программы подразделения в соответствии с миссией и планом развития предприятия; *рациональность* планирования количества рабочих мест и их загрузки в соответствии с планом работы

	предприятия и подразделения; *рациональность* определения потребности в площадях в соответствии с планом работы и развития подразделения; *правильность* определения стоимости основных фондов и их амортизации в соответствии с технологическим процессом производства; *правильность* определения потребности в материальных затратах на производство продукции, планирования энергетических затрат, планирования годового фонда оплаты труда, определения текущих затрат на производство и реализацию продукции, определения выручки от реализации и порога рентабельности, определения потребности в оборотных средствах в соответствии с планом развития производства и технологическим процессом.
ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.	*Правильность* выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента в соответствии с технологическим прроцессом; *точность* проверки соответствия оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; *правильность* устранения нарушений, связанных с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; *точность и грамотность* выявления несоответствия геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации.
ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	*Правильность* выбора средств измерения в соответствии с технологическим процессом; *точность* определения годности размеров, форм расположения и шероховатости поверхностей деталей в соответствии с технической документацией; *качество* анализа причины брака в соответствии с технической нормативной документацией; *правильность* расчета технической нормы времени в соответствии с технической документацией.
ПК 4.1. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и	*Правильность* чтения рабочих чертежей, карт технологических процессов изготовления деталей в

шлифовальных станках.	соответствии с технологическими требованиями; *правильность* чтения кинематических схем металлорежущих станков различных типов в соответствии с технологическим процессом; *точность* обработки деталей на металлорежущих станках различных типов в соответствии с технологическим процессом; *правильность* выполнения работ на универсальных станках в соответствии с технологическим процессом; *точность* выполнения работ на токарных станках повышенной сложности в соответствии с технологической последовательностью обработки; *правильность* контроля, корректировки параметров изготавливаемой детали в соответствии с чертежом.
ПК 4.2. Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков.	*Правильность* чтения операционно-технологической карты на обрабатываемую деталь согласно технической документации; *точность* выбора эксплуатационных материалов согласно технологическому процессу; *точность* соблюдения алгоритма разборки и сборки агрегатов и узлов станка в соответствии с его техническими характеристиками; *правильность* выбора заготовок в соответствии с техническими условиями и эксплуатационными свойствами материала; *адекватность* проверки пригодности заготовок для их обработки на станках соответствии с требованиями чертежа; *правильность* проведения инструктажа рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании, согласно имеющимся инструкциям по ТБ; *точность* соблюдения техники безопасности при работах на металлорежущих станках различных типов в соотвествии со СНиП; *правильность* использование инструктажей и сроков их проведения в соответствии со СНиП; *точность* выполнения контроля за соблюдением правил технической эксплуатации оборудования в

	соответствии с технологическим процессом.
ПК 4.3. Выполнять наладку обслуживаемых станков.	*Правильность* соблюдения алгоритмов разборки и сборки узлов станков всех типов в соответствии с технологической картой; *качество* проведения анализа конструктивно - технологических свойств станков, исходя из их служебного назначения, в соответствии с технической документацией; *правильность* определения износа соединений узлов станка и назначения мер по их устранению согласно техпроцессу.
ПК 4.4. Выполнять установку деталей различных размеров.	*Точность* соблюдения алгоритмов установки деталей согласно имеющимся инструкциям и рекомендуемым параметрам в соответствии с чертежами; *правильность* выбора оптимальных приёмов выполнения установки деталей различных размеров в соответствии с технологическим процессом.
ПК 4.5. Выполнять проверку качества обработки деталей.	*Точность* контроля параметров детали с использованием компьютерной диагностики в соответствии с технологическим процессом; *эффективность* внедрения разрабатываемых мероприятий по улучшению качества проверки обработанных деталей в производство в соответствии с технической документацией; *правильность* проверки качества обработки деталей в соответствии с технологическим процессом.

Результаты (освоенные общие компетенции)	**Основные показатели оценки результата**
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	*Демонстрация* познавательного интереса в ходе овладения профессиональными умениями и навыками; *активная* учебная позиция, участие в конкурсах, выставках, конференциях и др.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения	*Целеполагание и планирование* собственной деятельности и др.; *выбор и применение* оптимальных методов и способов

профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	решения профессиональных задач и др.; *точность, правильность и полнота* выполнения профессиональных задач; *самооценка* эффективности решения профессиональных задач; *обоснование* принятых решений и др.;
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	*Демонстрация* профессионального поведения; *быстрота принятия решения* в стандартных и нестандартных ситуациях; *результативное решение* ситуационных задач, требующих применения профессиональных умений и навыков; *аргументирование и обоснование* принятых решений и др.
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	*Применение* информационно-вычислительной техники в поиске информации для эффективного выполнения профессиональных задач; *использование* различных информационных источников; *ранжирование* найденной информации, её *анализ и оценка*; *применение* найденной информации для профессионального и личностного развития и др.;
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	*Демонстрация* навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	*Демонстрация* ответственного поведения в ходе выполнения совместной (командной) работы по решению профессиональных задач; *установление* позитивного стиля общения, владение диалоговыми формами общения; *использование* приемов и методов психологии делового общения в работе с коллегами, руководством, клиентами, потребителями; - *самоанализ и коррекция* стиля общения, установленных взаимоотношений в коллективе с учетом корпоративной этики.
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат	*Демонстрация* ответственного поведения в ходе выполнения совместной (командной) работы по решению профессиональных задач;

выполнения заданий.	*коррекция* профессиональной деятельности.
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	*Самоанализ* личностного уровня развития и профессиональной подготовки; *планирование* личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности; *участие* в профессиональных конкурсах, тренингах личностного развития; *оценка* эффективности организации самостоятельных занятий при освоении профессиональных компетенций и др.
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	*Систематический анализ* инноваций в профессиональной сфере; *использование* актуальных изменений профессиональных технологий в практической деятельности и др.
ОК 10. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	*Демонстрация* осознанного и ответственного отношения к требуемой деятельности; *готовность* к исполнению воинской обязанности с применением профессиональных знаний и практического опыта.

С целью контроля и оценки результатов подготовки и учета индивидуальных образовательных достижений обучающихся применяются:

- входной контроль;
- текущий контроль;
- рубежный контроль;
- итоговый контроль.

Правила участия в контролирующих мероприятиях и критерии оценивания достижений обучающихся определяются Положением о контроле и оценке достижений обучающихся.

Входной контроль

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предваряющий обучение, проводится в форме устного опроса, тестирования.

Текущий контроль

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем и/ обучающимся в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий, а также в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;

- формировании действия с должной мерой обобщения, освоения (автоматизированности, быстроты выполнения и др.) и т.д.

Рубежный контроль

Кабинет русского языка и литературы

Рубежный (внутрисеместровый) контроль достижений обучающихся базируется на модульном принципе организации обучения по разделам учебной дисциплины. Рубежный контроль проводится независимой комиссией, состоящей из ведущего занятия преподавателя, специалистов структурных подразделений образовательного учреждения ГБОУ СПО «ВМТ».

Итоговый контроль

Итоговый контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется комиссией в форме зачетов и/или экзаменов, назначаемой руководителем лицея, с участием ведущего (их) преподавателя (ей).

Оценка качества освоения программы как общеобразовательной, так и профессиональной подготовки включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

оценка уровня освоения дисциплин;

оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация проводится по результатам освоения программ общеобразовательных учебных предметов, учебных дисциплин и профессиональных модулей. Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются преподавателями и мастерами п/о самостоятельно на основании положения об аттестации обучающихся, рассматриваются на методической комиссии, утверждаются заместителем директора по учебно-производственной работе и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

5.2. Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательные требования – соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС.

Требования к объему и структуре выпускной квалификационной работы определяютсяКОГОАУ СПО «Вятский электромашиностроительный техникум» на

основании порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам СПО, утвержденного федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования, определенного в соответствии со статьей 15 Федеральный «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г. №273 – ФЗ;

Программа государственной итоговой аттестации, содержащая формы, условия проведения и защиты выпускной квалификационной работы, разрабатывается государственной аттестационной комиссией, утверждается директором техникума и доводится до сведения обучающихся не позднее двух месяцев с начала обучения.

В ходе защиты выпускной квалификационной работы членами государственной аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций в соответствии с критериями, утвержденными техникумом после предварительного положительного заключения работодателей.

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы осуществляется государственной аттестационной комиссией по результатам защиты выпускной квалификационной работы, промежуточных аттестационных испытаний и на основании документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций. Членами государственной аттестационной комиссии по результатам оценок освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций определяется интегральная оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы.

5.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

К государственной итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных предметов, учебных дисциплин и профессиональных модулей. Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. Для этих целей выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов и т.п., творческие работы по профессии, характеристики с мест прохождения производственной практики.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, выдаются документы установленного образца – диплом.

Приложения