****

**Содержание**

**Раздел 1. Общие положения**.......................................................................................................

**Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования**..............................................................................................

**Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**……………..

**Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы**………….

4.1. Общие компетенции………………………………………………………………………..

4.2. Профессиональные компетенции…………………………………………………………..

**Раздел 5. Структура образовательной программы**………………………………………..

5.1. Учебный план……………………………………………………………………………….

5.2. Календарный учебный график……………………………………………………………

**Раздел 6. Условия реализации образовательной программы**…………………………….

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы….

6.2. Требования к кадровому составу, реализующему ООП………………………………….

6.3. Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы……………………………………………………………………

**Приложения**

1. **Рабочие программы профессиональных модулей**…………………………………….

Приложение I.1. ПМ.01. Рабочая программа профессионального модуля «Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса»…………………………………………………………………………………………

Приложение I.2. ПМ.02. Рабочая программа профессионального модуля «Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением»……………

Приложение I.3. ПМ.03. Рабочая программа профессионального модуля «Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса»……………………………………………………………………

1. **Рабочие программы учебных дисциплин**………………………………………………

Приложение II.1.ОП.01.Техническая графика…………………………………………………

Приложение II.2.ОП.02. Основы материаловедения…………………………………………..

Приложение II.3.ОП.03. Технические измерения……………………………………………..

Приложение II.4. ОП.04. Безопасность жизнедеятельности……………………………..…...

Приложение II.5. ОП.05. Физическая культура………………………………………………..

# Раздел 1. Общие положения

1.1.Настоящая основная образовательная программа по профессии среднего профессионального образования 15.01.32 Оператор станков с программным управлением (далее – ООП) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1555 и примерной основной образовательной программы, зарегистрированной в государственном реестре ПООП под номером 15.01.32-170404 от 04.04.2017 года.

ООП СПО определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, планируемые результаты освоения образовательной программы, примерные условия образовательной деятельности.

ООП СПО разработана для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования

1.2. Нормативные основания для разработки ООП:

* Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
* Приказ Минобрнауки России от 28 мая 2014 г. № 594 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ»;
* Приказ Минобрнауки России от 9.12.2016 № 1555 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 20.12.16, регистрационный № 44827);
* 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) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);
* Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013 г., регистрационный № 30306);
* Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 14 июня 2013 г., регистрационный № 28785).
* Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 4 июня 2014 г. № 361н «Об утверждении профессионального стандарта 40.024 Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации от 27 июня 2014г. № 32884).

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции

**Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования**

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

- Оператор станков с программным управлением;

- Станочник широкого профиля.

Формы обучения: очная.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования в очной форме **– 10 месяцев**.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования: 1476 академических часов.

**Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.[[1]](#footnote-1)

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование основных видов деятельности | Наименование профессиональных модулей | Сочетание квалификаций |
| Оператор станков с программным управлением, Станочник широкого профиля |
| Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных, шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | ПМ.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса | осваивается |
| Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | ПМ.02 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | осваивается |
| Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | ПМ.03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса | осваивается |

**Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы**

**4.1. Общие компетенции**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код компетенции** | **Формулировка компетенции** | | **Знания, умения** |
| ОК 01 | | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам | **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;  составить план действия; определить необходимые ресурсы;  владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). |
| **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. |
| ОК 02 | Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности | | **Умения:** определять задачи 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 |
| **Знания** номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации |
| ОК03. | | Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие | **Умения**: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; выстраивать траектории профессионального и личностного развития |
| **Знания**: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования |
| ОК 04 | | Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами | **Умения**: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами |
| **Знания**: психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности |
| ОК 05 | | Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста | **Умения:** излагать свои мысли на государственном языке; оформлять документы. |
| **Знания:** особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов. |
| ОК 06 | | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей | **Умения:** описывать значимость своей профессии |
| **Знания:** сущность гражданско-патриотической позиции;  понятие общечеловеческих ценностей;  значимость профессиональной деятельности по профессии |
| ОК 07 | | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | **Умения:** соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии. |
| **Знания:** правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения**.** |
| ОК 08 | | Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности | **Умения:** использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной профессии |
| **Знания:** роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии; средства профилактики перенапряжения. |
| ОК 09 | | Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности | **Умения:** применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение |
| **Знания:** современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности. |
| ОК 10 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках | | **Умения:** понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы |
| **Знания:** правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной направленности |
| ОК 11 | | Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере | **Умения:** выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования |
| **Знание:** основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты |

**4.2. Профессиональные компетенции**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Основные виды**  **деятельности** | **Код и наименование**  **компетенции** | **Показатели освоения компетенции** |
| Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | ПК 1.1.Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) | **Практический опыт:**  выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места станочника |
| **Умения:**  подготавливать к работе и обслуживать рабочие места станочника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| **Знания:**  правила подготовки к работе и содержания рабочих мест станочника: требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием | **Практический опыт:**  подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием |
| **Умения:**  выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| **Знания:**  конструктивные особенности, правила управления, подналадки и проверки на точность металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных);  устройство, правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов |
|  | ПК 1.3.Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием | **Практический опыт:**  определение последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) |
| **Умения:** устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой; |
| **Знания:**  правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка |
| ПК 1.4.Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией | **Практический опыт:**  обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием |
| **Умения:**  осуществлять обработку и доводку деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) |
| **Знания:**  правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ;  правила перемещения грузов и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |
| Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | ПК 2.1.Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования | **Практический опыт:**  разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования |
| **Умения:**  читать и применять техническую документацию при выполнении работ;  разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;  устанавливать оптимальный режим резания;  анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования |
| **Знания:**  устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки;  устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;  устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом  правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка  методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ  теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;  приемы программирования одной или более систем ЧПУ |
| ПК 2.2.Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM | **Практический опыт:**  разработка управляющих программ с применением систем CAD/CAM |
| **Умения:**  осуществлять написание управляющей программы в CAD/САМ 3 оси;  осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси |
| **Знания:**  приемы работы в CAD/САМ системах |
| ПК 2.3.Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком | **Практический опыт:**  выполнение диалогового программирования с пульта управления станком |
| **Умения:**  осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;  проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;  кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;  разрабатывать карту наладки станка и инструмента;  составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;  вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей  применять методы и приемки отладки программного кода;  применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода  работать в режиме корректировки управляющей программы |
|  | **Знания:**  порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ;  способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали |
| Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | ПК 3.1.Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением | **Практический опыт:**  выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением |
| **Умения:**  осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| **Знания:**  правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| ПК 3.2.Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием | **Практический опыт:**  Подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием |
| **Умения:**  выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий инструмент и контрольно-измерительный инструмент |
| **Знания:**  устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки;  наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента; |
| ПК 3.3.Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации | **Практический опыт:**  перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации |
| **Умения:**  определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ |
| **Знания:**  правила проведения анализа и выбора готовых управляющих программ;  основные направления автоматизации производственных процессов  системы программного управления станками;  основные способы подготовки программы |
| ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией | **Практический опыт:**  обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией |
| **Умения:**  определять режим резания по справочнику и паспорту станка;  составлять технологический процесс обработки деталей, изделий;  выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением |
| **Знания:**  - правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка  - организация работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением;  - приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей  - правила перемещения грузов и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств |

**Раздел 5. Структура образовательной программы**

**5.1. Учебный план**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | **Объем образовательной программы в академических часах** | | | | | **Курс изучения** |
| Всего | **Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем** | | | **Самостоятельная работа** |
| Занятия по дисциплинам и МДК | | **Практики** |
| Всего по дисциплинам/ МДК | В том числе, лабораторные и практические занятия |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| **ОП.00** | **Общепрофессиональный цикл** | **252** | **214** | **152** |  | **38** |  |
| ОП.01 | Техническая графика | 42 | 34 | 32 |  | 8 | 1 |
| ОП.02 | Основы материаловедения | 42 | 34 | 10 |  | 8 | 1 |
| ОП.03 | Технические измерения | 36 | 34 | 18 |  | 2 | 1 |
| ОП.04 | Безопасность жизнедеятельности | 46 | 36 | 26 |  | 10 | 1 |
| ОП.05 | Физическая культура | 50 | 40 | 40 |  | 10 | 1 |
| ОП.06 | Эффективное поведение на рынке труда | 36 | 36 | 26 |  |  | 3 |
| **ПО 00** | **Профессиональный цикл** | **1188** |  |  |  | **64** |  |
| **ПМ.00** | **Профессиональные модули** | **1152** | **260** | **138** |  |  |  |
| **ПМ.01.** | **Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса** | **412** | 128 | 70 |  |  |  |
| МДК01.01 | Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса | 160 | 128 | 70 |  | 32 | 1 |
| **УП. 01.** | **Учебная практика** | 144 |  |  | 144 |  | 1 |
| **ПП. 01.** | **Производственная практика** | 108 |  |  | 108 | - | 1 |
| **ПМ.02** | **Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением** | **300** | 68 | 34 |  |  |  |
| МДК02.01 | Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | 84 | 68 | 34 |  | 16 | 2 |
| **УП. 02.** | **Учебная практика** | 108 |  |  | 108 |  | 2 |
| **ПП. 02.** | **Производственная практика** | 108 |  |  | 108 |  | 2 |
| **ПМ.03** | **Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса** | **440** | 64 | 34 |  |  |  |
| МДК03.01 | Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса | 80 | 64 | 34 |  | 16 | 3 |
| **УП. 03.** | **Учебная практика** | 144 |  |  | 144 |  | 3 |
| **ПП. 03.** | **Производственная практика** | 216 |  |  | 216 |  | 3 |
|  | Промежуточная аттестация | 36 |  |  |  |  |  |
| **ГИА.00** | **Государственная итоговая аттестация** | 36 |  |  |  |  |  |
| **Итого:** | | **1476** |  |  |  |  |  |

Выпускная квалификационная работа по профессии проводится в виде демонстрационного экзамена, который способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности.

Содержание заданий выпускной квалификационной работы должна соответствовать результатам освоения одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

**Календарный учебный график**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Индекс** | **Компоненты**  **программы** | | | | Сентябрь | | | | | | | | | | | | 29.09-05.10 | | Октябрь | | | | | | | | |  | | | Ноябрь  ПН | | | | | | | | | | | | | Декабрь | | | | | | | | | | | | 29.12-4.01 | | | Январь | | | | | | | | | 26.01-01.02 | | | Февраль | | | | | | | | | 23.02-01.03 | | Март | | | | | | | | | | | | | 30.03-5.04 | | Апрель | | | | | | | | | 27.04-03.05 | | | Май | | | | | | | | | | | Июнь | | | | | | | | | | | **Всего часов** |
| 1 | | 8 | | 15 | | | 22 | | | | | 6 | | 13 | | | 20 | | | | 27.10-2.11 | | | | 3 | | 10 | | | 17 | | | | 24 | | | 1 | | | 8 | | 15 | | | 22 | | | | 5 | | 12 | | | | 19 | | | 2 | | 9 | | | | 16 | | | 2 | | | | 9 | | | 16 | | | 23 | | | 6 | 13 | | | 20 | | | | | 4 | | | 11 | 18 | | | 25 | | | | 1 | 8 | | | 15 | | | 22 | | | |  |
| 7 | | 14 | | 21 | | | 28 | | | | | 12 | | 19 | | | 29 | | | | 9 | | 16 | | | 23 | | | | 30 | | | 7 | | | 14 | | 21 | | | 28 | | | | 11 | | 18 | | | | 25 | | | 8 | | 15 | | | | 22 | | | 8 | | | | 15 | | | 22 | | | 29 | | | 12 | 19 | | | 26 | | | | | 10 | | | 17 | 24 | | | 31 | | | | 7 | 14 | | | 21 | | | 28 | | | |  |
| Номера календарных недель | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | **36** | | | 37 | | | | 38 | | | 39 | | 40 | | | 41 | | | | 42 | | | 43 | | 44 | | | 45 | | | | | 46 | | | 47 | | 48 | | | 49 | | | 50 | | | | 51 | | | 52 | | 1 | | | 2 | | | | 3 | | 4 | | | 5 | | | 6 | | | | 7 | | 8 | | | 9 | | | | 10 | | 11 | | | 12 | | | | | 13 | 14 | | 15 | | | 16 | | | 17 | | | 18 | | | 19 | | | 20 | | | | 21 | | 22 | | 23 | | | 24 | | | | 25 | | 26 | |  | |
| Порядковые номера недель учебного года | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | |  | | 1 | | | | 2 | | | 3 | | | 4 | | 5 | | | | 6 | | | 7 | | | 8 | | | 9 | | | | 10 | | | 11 | | | 12 | | | 13 | | | 14 | | | 15 | | | 16 | | | 17 | | | 18 | | | 19 | | | 20 | | | 21 | | | 22 | | | 23 | | | 24 | | | 25 | | | 26 | | | 27 | | | 28 | | | 29 | 30 | | | 31 | | 32 | | | | 33 | | | 34 | 35 | | | 36 | | | 37 | | | | 38 | | | | 39 | 40 | | | | 41 | | 42 | | | | 43 |  | |
| **ОП.00** | | **Общепрофессиональный цикл** | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| ОП.01 | | Техническая графика | | 6 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | | 4 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 42 | |
| ОП.02 | | Основы материаловедения | | 6 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | | 4 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 42 | |
| ОП.03 | | Технические измерения | |  | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | | 4 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 36 | |
| ОП.04 | | Безопасность жизнедеятельности | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 6 | | | 6 | | | | 6 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 46 | |
| ОП.05 | | Физическая культура | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | 4 | | | | 4 | | | 4 | | | 2 | | | 2 | | | | 2 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 3 | | | 3 | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 50 | |
| ОП.06 | | Эффективное поведение на рынке труда | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | | 6 | | | 6 | | | 6 | | | 6 | | | 6 | | | 6 | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 36 | |
| **П.00** | | **Профессиональный цикл** | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| **ПМ.01** | | **Профессиональный модуль**[[2]](#footnote-2) | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| **ПМ.01** | | Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| МДК.01.01 | | Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса | | 16 | | | | 16 | | | 16 | | | 16 | | 16 | | | | 16 | | | 16 | | | 16 | | | 16 | | | | 16 | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | 160 | |
| УП. 01 | | Учебная практика | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| ПП.01 | | Производственная практика | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | к | | | к | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| **ПМ.02** | | **Профессиональный модуль**  Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| МДК.02.01 | | Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| УП. 02 | | Учебная практика | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | 36 | | | 36 | | | 36 |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| ПП.02 | | Производственная практика | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | | 36 | 36 | | | 36 | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| **ПМ. 03** | | **Профессиональный модуль**  Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического  процесса | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | **К** | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| МДК.03.01 | | Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 12 | | | 8 | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| УП. 03 | | **Учебная практика** | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | 36 | | | 36 | | 36 | | | | 36 | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| ПП.03 | | **Производственная практика** | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | | 36 | | | | 36 | | | | 36 | 36 | | | | 36 | | 36 | | | |  |  | |
|  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | |  |  | |
| **ГИА.00[[3]](#footnote-3)** | | **Государственная итоговая**  **аттестация** | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | | К | | | К | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  | | |  |  | | |  | |  | | | |  | | |  |  | | |  | | |  | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | | | 36 |  | |
|  | | **Всего час в неделю**  **учебных занятий** | | 36 | | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | 36 | | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | к | | | к | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | | | 36 | 36 | | | 36 | | 36 | | | | 36 | | | 36 | 36 | | | 36 | | | 36 | | | | 36 | | | | 36 | 36 | | | | 36 | | 36 | | | |  |  | |

**Рекомендации по распределению вариативной части**

При разработке основной образовательной программы объем времени, отводимый на вариативную часть, использован на общепрофессиональных дисциплинах: «Технические измерения», «Эффективное поведение на рынке труда» и на практику в рамках профессиональных модулей.

**Раздел 6. Условия реализации образовательной программы**

**6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы**

6.1.1. Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, самостоятельной работы, а также мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

**Перечень** **специальных помещений**

**Кабинеты:**

«Материаловедения и технических измерений;

«Технической графики»;

«Безопасности жизнедеятельности»;

«Технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах»

**Лаборатории**

«Программного управления станками с ЧПУ»

«Материаловедения»

**Мастерские:**

«Металлообработки»

**Тренажеры, тренажерные комплексы**

демонстрации и имитации работ на металлорежущих станках

**Спортивный комплекс[[4]](#footnote-4)**

**Залы:**

Библиотека, читальный зал с выходом в интернет

Актовый зал

**6.1.2. Материально-техническое оснащение** лабораторий, мастерских и баз практики по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Образовательная организация, реализующая программу по профессии, должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

**6.1.2.1.Оснащение лабораторий «Программного управления станками с ЧПУ»:**

Программное обеспечение CAD/CAM;

Фрезерный и токарный обрабатывающий центры с возможностью изменения системы ЧПУ, адаптированные для учебных целей.

**6.1.2.2. Оснащение мастерской металлообработки**

**Станки:**

сверлильный;

токарный, токарно-винторезный;

фрезерный;

копировальный;

шпоночный (долбежный);

шлифовальные: кругло-шлифовальный, плоскошлифовальный;

режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы;

инструмент для наладки станка;

измерительный инструмент;

поверочный стол.

**6.1.2.3. Оснащение тренажерного комплекса**

тренажеры, имитирующие пульт управления стойки станка с ЧПУ различных типов и моделей;

тренажер для отработки координации движения рук при токарной обработке;

демонстрационное устройство станка;

симулятор для визуализации процессов обработки.

**6.1.2.4. Требования к оснащению 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 ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» и «Многоосевая обработка на станках с ЧПУ», конкурсного движения «Молодые профессионалы» WorldSkills.

**6.2. Требования к кадровому составу, реализующему ООП**

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности «Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности»,имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать 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.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

**6.3. 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 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.

**РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

ГПОАУ ЯО Рыбинский промышленно-экономический колледж

наименование образовательного учреждения

по профессии среднего профессионального образования

**15.01.32 Оператор станков с программным управлением**

**Квалификация (и) выпускника:**

Оператор станков с программным управлением станочник широкого профиля

**Форма обучения**: очная

**Нормативный срок обучения -**  2 года 10 месяцев

**На базе** основного общего образования

**Профиль получаемого профессионального образования** – технический

1. **Сводные данные по бюджету времени (в неделях для профессии)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Курсы** | **Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам** | **Учебная практика** | **Производственная практика** | **Промежуточная аттестация** | **Государственная (итоговая) аттестация** | **Каникулы** | **Всего по курсам** |
|  |
| **1 курс** | 36 | 4 |  |  |  | 12 | 52 |
| **2 курс** | 28 | 2 | 7 | 2 |  | 12 | 51 |
| **3 курс** | 19 | 3 | 14 | 2 | 2 | 2 | 42 |
| **ВСЕГО** | 83 | 9 | 21 | 4 | 2 | 26 | 145 |

1. **План учебного процесса**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик | Формы промежуточной аттестации | Объём образовательной нагрузки | Учебная нагрузка обучающихся (час.) | | | | | Распределение обязательной нагрузки | | | | | | |  | |
| Самостоятельная учебная работа | Нагрузка во взаимодействии с преподавателем | | | | | 1 курс | | 2 курс | | 3 курс | | |
| Всего занятий | По учебным дисциплинам и МДК | | По практикам производственной и учебной | | По курсам и семестрам (час.) | | | | | | |
| Теоретического обучения | Лабораторных и практических занятий | 1 сем. | 2 сем. | 3 сем. | 4 сем. | 5 сем. | 6 сем. | |
| 17 нед. | 23 нед. | 17 нед. | 21 нед. | 16 нед. | 18  нед. | |
| **0.00** | **Общеобразовательный цикл** | **9дз/3э** | **2364** | **312** | **2052** |  |  | **972** | | **378** | **499** | **383** | **424** | **328** | **40** | |
| **ОДб** | **Базовые общеобразовательные дисциплины** | **8дз/1э** | **1737** | **228** | **1509** |  |  |  | | **259** | **355** | **284** | **324** | **247** |  | |
| ОДб.01 | Русский язык | -,-,-,-,Э,- | 191 | 20 | 171 |  |  |  | | 15 | 20 | 34 | 44 | 58 |  | |
| ОДб.02 | Литература | -,-,-,-,ДЗ,- | 255 | 40 | 215 |  |  |  | | 34 | 44 | 34 | 34 | 69 |  | |
| ОДб.03 | Иностранный язык | -,-,-,ДЗ,-,- | 176 | 20 | 156 |  |  |  | | 34 | 44 | 34 | 44 |  |  | |
| ОДб.04 | История | -,-,-,ДЗ,-,- | 258 | 30 | 228 |  |  |  | | 68 | 64 | 43 | 53 |  |  | |
| ОДб.05 | Обществознание (включая экономику и право) | -,-,-,-,-,ДЗ | 310 | 40 | 270 |  |  |  | |  |  | 54 | 75 | 101 | 40 | |
| ОДб.06 | Химия | -,-,ДЗ,-,-,- | 134 | 20 | 114 |  |  |  | | 41 | 39 | 34 |  |  |  | |
| ОДб.07 | Биология | -,-,-,-,ДЗ,- | 134 | 20 | 114 |  |  |  | | 17 | 39 | 17 | 22 | 19 |  | |
| ОДб.12 | Физическая культура | -,-,-,ДЗ,-,- | 191 | 20 | 171 |  |  |  | | 34 | 51 | 34 | 52 |  |  | |
| ОДб.13 | ОБЖ | -,ДЗ,-,-,-,- | 88 | 18 | 70 |  |  |  | | 16 | 54 |  |  |  |  | |
| **ОДп** | **Профильные общеобразовательные дисциплины** | **1дз/2э** | **627** | **84** | **543** |  |  |  | | **119** | **144** | **99** | **100** | **81** |  | |
| ОДп.14 | Математика | -,-,-,-,Э,- | 296 | 44 | 252 |  |  |  | | 34 | 53 | 42 | 42 | 81 |  | |
| ОДп.15 | Информатика и ИКТ | -,-,ДЗ,-,-,- | 140 | 20 | 120 |  |  |  | | 51 | 44 | 25 |  |  |  | |
| ОДп.16 | Физика | -,-,-,Э,-,- | 191 | 20 | 171 |  |  |  | | 34 | 47 | 32 | 58 |  |  | |
| **ОП** | **Общепрофессиональный цикл** | **7дз** | **298** | **36** | **262** | **102** | **160** |  | | **108** | **23** | **17** |  | **94** | **20** | |
| ОП.01 | Техническая графика | ДЗ,-,-,-,-,- | 42 | 8 | 34 | 2 | 32 |  | | 34 |  |  |  |  |  | |
| ОП.02 | Основы материаловедения | ДЗ,-,-,-,-,- | 42 | 8 | 34 | 24 | 10 |  | | 34 |  |  |  |  |  | |
| ОП.03 | Безопасность жизнедеятельности | -,-,-,-,ДЗ,- | 46 | 10 | 36 | 10 | 26 |  | |  |  |  |  | 36 |  | |
| ОП.04 | Физическая культура | -,-,-,-,-,ДЗ | 50 | 10 | 40 |  | 40 |  | |  |  |  |  | 20 | 20 | |
| ОП.05 | Технические измерения | ДЗ,-,-,-,-,- | 40 |  | 40 | 24 | 16 |  | | 40 |  |  |  |  |  | |
| ОП.06 | Эффективное поведение на рынке труда | -,-,-,-,ДЗ,- | 38 |  | 38 | 10 | 28 |  | |  |  |  |  | 38 |  | |
| ОП.07 | Основы электротехники/ Основы делового общения | -,-,ДЗ,-,-,- | 40 |  | 40 | 32 | 8 |  | |  | 23 | 17 |  |  |  | |
| **ПМ.00** | **Профессиональный цикл** | **3э/6дз/3эк** | **1370** | **64** | **1306** | **164** | **170** | **972** | | **58** | **214** | **144** | **248** | **90** | **552** | |
| **ПМ.01.** | **Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса** | **1э/2дз/1эк** | **448** | **32** | **416** | **58** | **70** | **288** | | **58** | **70** |  |  |  |  | |
| МДК 01.01 | Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса | -,Э,-,-,-,- | 160 | 32 | 128 | 58 | 70 |  | | 58 | 70 |  |  |  |  | |
| УП.01 | Учебная практика | -,ДЗ,-,-,-,- | 144 |  | 144 |  |  | 144 | |  | 144 |  |  |  |  | |
| ПП.01 | Производственная практика | -,-ДЗ-,-,-,- | 144 |  | 144 |  |  | 144 | |  |  | 144 |  |  |  | |
| **ПМ.02** | **Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением** | **1э/2дз/1эк** | **264** | **16** | **248** | **34** | **34** | **180** | |  |  |  | **248** |  |  | |
| МДК02.01 | Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением | -,-,-,Э,-,- | 84 | 16 | 68 | 34 | 34 |  | |  |  |  | 68 |  |  | |
| УП. 02. | Учебная практика | -,-,-ДЗ,-,- | 72 |  | 72 |  |  | 72 | |  |  |  | 72 |  |  | |
| ПП. 02. | Производственная практика | -,-,-,ДЗ,-,- | 108 |  | 108 |  |  | 108 | |  |  |  | 108 |  |  | |
| **ПМ.03** | **Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса** | **1э/2дз/1эк** | **658** | **16** | **642** | **72** | **66** | **504** | |  |  |  |  | **90** | **552** | |
| МДК03.01 | Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса | -,-,-,-,-,Э | 154 | 16 | 138 | 72 | 66 |  | |  |  |  |  | 90 | 48 | |
| УП. 03. | Учебная практика | -,-,-,-,-,ДЗ | 108 |  | 108 |  |  | 108 | |  |  |  |  |  | 108 | |
| ПП. 03. | Производственная практика | -,-,-,-,-,ДЗ | 396 |  | 396 |  |  | 396 | |  |  |  |  |  | 396 | |
| **ВСЕГО В НЕДЕЛЮ** | |  |  |  |  |  |  |  | | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | |
| **в том числе самостоятельной работы** | |  |  |  |  |  |  |  | | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 2 | |
| **ИТОГО** | |  | **4032** | **412** | **3620** |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| **Промежуточная аттестация** | |  | **144** |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| **Государственная итоговая аттестация** | |  | **72** |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| **Итого** | |  | **4248** |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| **Консультации 4 часа на одного обучающегося в год** | | | | | **ВСЕГО** | дисциплин и МДК | | | | 612 | 684 | 468 | 576 | 576 | 144 | |
| учебной практики | | | |  | 144 |  | 72 |  | 108 | |
| производств. практики | | | |  |  | 144 | 108 |  | 396 | |
| экзаменов | | | |  | 1 | 1 | 3 | 2 | 2 | |
| дифференц.зачётов | | | | 3 | 2 | 4 | 5 | 4 | 4 | |

1. Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) [↑](#footnote-ref-1)
2. *В структуру профессионального модуля могут входить одновременно и учебная и производственная практика, либо отдельно только учебная, либо только производственная.* [↑](#footnote-ref-2)
3. *Строка имеется только в таблице завершающего семестра обучения.* [↑](#footnote-ref-3)
4. Образовательная организация для реализации учебной дисциплины "Физическая культура" должна располагать спортивной инфраструктурой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий, предусмотренных учебным планом. [↑](#footnote-ref-4)