#### **УТВЕРЖДЕНО**

Приказ директора ГБПОУ «СПК» от 26.05.2022 № 125

#### УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки специалистов среднего звена

государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Сызранский политехнический колледж»

# по специальности среднего профессионального образования **15.02.08 Технология машиностроения** базовой подготовки

Квалификация: техник Форма обучения — заочная Нормативный срок освоения ППССЗ — 4 года и 10 мес. на базе основного общего образования Профиль получаемого профессионального образования — технологический Срок начала подготовки - «01» сентября 2022 г. Приказ об утверждении ФГОС от 09.04.2014 № 350

Учебный год	Курс
2022 – 2023 уч. г.	1 курс
2023 – 2024 уч. г.	2 курс
2024 – 2025 уч. г.	3 курс
2025 – 2026 уч. г.	4 курс
2026 – 2027 уч. г.	5 курс

#### 1. Пояснительная записка

### 1.1. Нормативная база реализации программы подготовки специалистов среднего звена

учебный план Настоящий программы подготовки специалистов ППССЗ) среднего (далее государственного звена бюджетного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Сызранский политехнический колледж» (далее - Учреждение) разработан на основе:

- Федерального закона Российской Федерации от 29 декабря 2012
   г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Постановления Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (в ред. от 09 февраля 2018 г.) «О правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов»;
- Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 350 от 18 апреля 2014 г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 33204 от 22 июля 2014 г.) 15.02.08 Технология машиностроения;
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. № 413;
- Положения о практической подготовке обучающихся, утвержденного приказом Министерством просвещения Российской Федерации от 05 августа 2020 г. № 885/390;
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения, утвержденного приказом Министерством просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438;
- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. № 968 (с изм. и доп. от 31 января 2014, 17 ноября 2017 г.);
- Приказа Министерства образования и науки РФ от 5 июня 2014 г. № 632 «Об установлении соответствия профессий и специальностей среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199, профессиям начального профессионального образования, перечень которых утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 сентября 2009 г. № 354 и специальностям среднего профессионального образования, перечень которых утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 сентября 2009 г. № 355 (в ред. от 25 ноября 2016 г.);

- Методических рекомендаций по актуализации действующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования с учетом принимаемых профессиональных стандартов, утвержденных Министерством образования и науки Российской Федерации 20 апреля 2015 г. № ДЛ-11/06вн;
- Рекомендаций 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, направленных письмом Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО от 17 марта 2015 г. № 06-259;
- Распоряжения министерства образования и науки Самарской области от 18 февраля 2021 года № 164-р «Об утверждении региональных методических рекомендаций по организации получения среднего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования;
- Уточнений рекомендаций по организации получения среднего образования в пределах освоения образовательных программ общего среднего профессионального образования на базе основного требований образования учетом федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности профессионального образования, одобренных Научнометодическим советом Центра профессионального образования и систем квалификаций ФГАУ «ФИРО» протокол № 3 от 25 мая 2017 г.;
- Примерной основной образовательной программы среднего общего образования, одобренной решением федерального учебнометодического объединения по общему образованию (протокол от 28 июня 2016 г. № 2/16-з);
- Методических рекомендаций по формированию вариативной составляющей (части) основных профессиональных образовательных программ в соответствии с федеральными государственными образовательными стандартами среднего профессионального образования в Самарской области;
- Инструктивно-методического «Об письма актуализации программ среднего профессионального образования с учетом требований профессиональных стандартов и о промежуточной аттестации обучающихся квалификационной региональной системы аттестации рамках профессиональным модулям основных профессиональных образовательных основных программ профессионального направленного министерством образования и науки Самарской области 11 мая 2016 года № 16/1258;
- Письма Министерства образования и науки РФ от 20 июня 2017 № ТС-194/08 «Об организации изучения учебного предмета «Астрономия»;

- Устава Учреждения;
- локальных нормативных актов Учреждения, регламентирующих образовательный процесс.

#### 1.2. Организация учебного процесса и режим занятий

- 1.2.1. Занятия начинаются с 1 октября и заканчиваются согласно календарному учебному графику.
- 1.2.2. Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки обучающихся при освоении образовательной программы в заочной форме составляет не менее 160 часов.
- 1.2.3. Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут. Занятия группируются парами. Продолжительность обязательных учебных (аудиторных) занятий не должна превышать 8 часов в день.
- 1.2.4. Основной формой организации образовательного процесса при заочной форме обучения является лабораторно-экзаменационная сессия (далее сессия).
- 1.2.5. При заочной форме обучения осуществляются следующие виды учебной деятельности: обзорные установочные занятия, лабораторные работы и практические занятия, курсовые работы (проекты), промежуточная аттестация, консультации, производственная практика, государственная итоговая аттестация.
- 1.2.6. Общая продолжительность сессий в учебном году устанавливается для заочной формы обучения на 1-м и 2-м курсах не более 30 календарных дней, на последующих курсах не более 40 календарных дней. Периодичность и сроки проведения сессии устанавливается учебным планом.
- 1.2.7. Консультации по всем дисциплинам, изучаемым в учебном году, планируются из расчета 4 часов в год на каждого студента и могут проводится как в период сессии, так и в межсессионное время. Формы проведения консультаций групповые, индивидуальные, письменные, устные.
- 1.2.8. Предусматривается выполнение 2 курсовых проектов по ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин (МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин), ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля (МДК.03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей). Выполнение курсового проекта рассматривается как вид учебной деятельности по ПМ профессионального учебного цикла и реализуется в пределах времени, отведенного на его изучение. Контроль выполненного курсового проекта осуществляется в форме защиты, проводимой за счет объема времени, предусмотренного на изучение ПМ.
- 1.2.9. При заочной форме обучения каникулы составляют 9 недель в летний период, сессия 4-6 недель, остальное время самостоятельное изучение учебного материала. На последнем курсе сессия составляет 4-6

недель, преддипломная практика — 4 недели, государственная итоговая аттестация 6 недель.

- 1.2.10. По учебной дисциплине «Физкультура» предусматриваются занятия в объеме не менее 2-х часов на группу, которые проводятся как установочные. Программа данной дисциплины реализуется в течение всего периода обучения и выполняется студентом самостоятельно. Для контроля её выполнения проводится контрольная письменная работа.
- 1.2.11. Блок по основам самозанятости интегрирован в учебную дисциплину ОП.15 Основы предпринимательства.
- 1.2.12. Количество экзаменов в учебном году не более восьми. В день проведения экзамена не должны планироваться другие виды учебной деятельности. В межсессионный период выполняются домашние контрольные работы, количество которых в учебном году не более десяти, а по отдельной дисциплине не более двух. Каждая контрольная работа проверяется преподавателем в срок не более семи дней.
- 1.2.13. Все виды практик (учебная, производственная, преддипломная) должны быть выполнены. Учебная и производственная практики реализуются студентом самостоятельно с предоставлением и последующей защитой отчета в форме собеседования. Преддипломная практика является обязательной для всех студентов, проводится после последней сессии и предшествует государственной итоговой аттестации.
- 1.2.14. При реализации ППССЗ предусмотрены следующие виды практик: учебная (далее – УП) и производственная. Производственная практика состоит из 2-х этапов: практики по профилю специальности (далее -ПП) и преддипломной практики (далее - ПДП). УП проводится на учебных базах практики Учреждения и в организациях на основе договоров между организацией, осуществляющей деятельность по образовательной программе соответствующего (далее - организация), профиля и Учреждением. Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. УП и ПП проводятся как непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по неделям при условии обеспечения связи между теоретическим обучением и содержанием практики. ПДП проводится непрерывно после освоения УП и ПП.
- 1.2.15. Оценка качества освоения ППССЗ включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную итоговую аттестацию. Текущий контроль успеваемости проводится преподавателем на любом из видов учебных занятий в форме контрольных, самостоятельных работ, защиты практических занятий и лабораторных работ, письменного и устного опроса и т.д. Конкретные формы текущего контроля успеваемости определяются преподавателем исходя из специфики дисциплины, МДК, ПМ. дисциплинам, МДК, по которым предусмотрена промежуточная не аттестация в форме зачета, дифференцированного зачета, экзамена или комплексных зачетов (дифференцированных зачетов, экзаменов) итоговая (семестровая) оценка формируется по результатам текущего контроля.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации - разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

- 1.2.16. Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы, которая выполняется в виде дипломного проекта.
- 1.2.17. Тематика И руководители дипломного проектирования определяются заранее не позднее октября месяца последнего курса обучения и доводятся до сведения студентов. Темы выпускных квалификационных определяются ведущими преподавателями ПО работ специальности предприятий совместно co специалистами или организаций, заинтересованных в разработке данных тем, обсуждаются и одобряются на заседании цикловых комиссий. Подготовка выпускной квалификационной работы (далее – ВКР) сопровождается консультациями. Руководители ВКР разрабатывают графики консультаций по выполнению ВКР и устанавливают сроки их сдачи. Консультации проводятся за счет лимита времени, отведенного на осуществление руководства ВКР. Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является успешное изучение всех дисциплин, МДК, профессиональных модулей, прохождение практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности и сдача всех квалификационных экзаменов, a также успешное прохождение предварительной защиты.

#### 1.3. Общеобразовательный учебный цикл

- Общеобразовательный учебный цикл ППССЗ сформирован в соответствии с Рекомендациями 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 получаемой профессии специальности стандартов или среднего профессионального образования, направленными письмом Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО от 17 марта 2015 г. № 06-259.
- 1.3.2. В соответствии с требованиями ФГОС СПО нормативный срок освоения ППССЗ для лиц, обучающихся на базе основного общего образования с получением среднего общего образования, увеличен 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.
- 1.3.3. В общеобразовательном учебном цикле представлены все обязательные дисциплины: 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.
- 1.3.4. В общеобразовательном учебном цикле дисциплины ОУП.04 Математика, ОУП.09 Информатика, ОУП.10 Физика, из соответствующих технологическому профилю обучения предметных областей изучаются на углубленном уровне.
- 1.3.5. Учебным предусмотрено планом выполнение обучающимся индивидуального проекта в рамках изучения общей учебной дисциплины ОУП.05 История на основании п. 4 «Рекомендаций по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ СПО на базе основного общего образования с требований Федеральных государственных образовательных профессии стандартов получаемой или специальности профессионального образования» (Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 марта 2015 г. № 06-259). Защита проекта осуществляется по окончании изучения дисциплины.
- 1.3.6. Профиль получаемого среднего общего образования технологический. В учебный план включены дополнительные учебные дисциплины по выбору обучающихся: ОУП.12 Родная литература/Основы проектной деятельности. Распределение времени на профильные учебные дисциплины осуществлено в соответствии со спецификой основной образовательной программы

#### 1.4. Формирование вариативной части ППССЗ

- 1.4.1. Вариативная часть в количестве 1350 часов максимальной учебной нагрузки обучающихся (в т.ч. 900 часов обязательных учебных занятий) использована:
- на увеличение объема времени, отведенного на дисциплины и ПМ обязательной части;
  - на введение дополнительных дисциплин и МДК.
- 1.4.2. Распределение вариативной части учебного плана ППССЗ по циклам представлено в таблице 1:

Таблица – 1. Распределение вариативной части по циклам

	Распреде	ление вариативной части г	ю циклам, часов
Изудомогу		в том	и числе
Индексы циклов	Всего	на увеличение объема обязательных дисциплин и МДК	на введение дополнительных дисциплин и МДК
ОГСЭ.00	84	0	84
EH.00	54	0	54
ОП.00	306	252	54
ПМ.00	906	453	453
Вариативная часть	1350	705	645

### 1.4.3. Конкретизация увеличения объема времени, отведенного на дисциплины и ПМ обязательной части, представлена в таблице 2:

Таблица — 2. Конкретизация увеличения объема времени, отведенного на дисциплины и ПМ обязательной части

ОП.01         Инженерная графика         36         подготовки, содержанием обязате содержанием	Циклы	Наименование дисциплин, междисциплинарных курсов обязательной части	Увеличение максимальной учебной нагрузки, ч.	Краткое обоснование увеличения объема времени, отведенного на дисциплины и ПМ обязательной части цикла
ОП.03         Техническая механика         40         содержанием обязате части           ОП.04         Материаловедение         20         части           ОП.05         Метрология, стандартизация и сертификация         27         содержанием части         части           ОП.07         Технологическое оборудование         33         сол. обрудования         40         сол. обрудования         27           ОП.10         Программирование для автоматизированного оборудования         29         сол. оборудования         29           ПМ.01         Разработка технологических процессов изготовления деталей машин         228         деталей машин           МДК.01.01         Технологические процессы изготовления деталей машин         159           МДК.01.02         Системы автоматизированного проектирования в машиностроении         69           ПМ.02         Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения         51           МДК.02.01         Планирование и организация работы структурного         51	ОП.00	Обязательная часть	252	Расширение и углубление
ОП.04         Материаловедение         20           ОП.05         Метрология, стандартизация и сертификация         27           ОП.07         Технологическое оборудование         33           ОП.08         Технология машиностроения         40           ОП.09         Технологическая оснастка         27           ОП.10         Программирование         для автоматизированного оборудования         29           ИМ.01         Разработка технологических процессов изготовления деталей машин         228           МДК.01.01         Технологические процессы изготовления деталей машин         159           МДК.01.02         Системы автоматизированного проектирования в машиностроении         69           ПМ.02         Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения         51           МДК.02.01         Планирование и организация работы структурного         51	ОП.01	Инженерная графика	36	подготовки, определяемой
ОП.05 Метрология, стандартизация и сертификация ОП.07 Технологическое оборудование ОП.08 Технология машиностроения ОП.09 Технологическая оснастка ОП.10 Программирование для автоматизированного оборудования  ПМ.00 Обязательная часть ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин  МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ОП.03	Техническая механика	40	содержанием обязательной
оп.07 Технологическое оборудование 33 Оп.08 Технология машиностроения 40 Оп.09 Технологическая оснастка 27 Оп.10 Программирование для автоматизированного 29 оборудования  ПМ.00 Обязательная часть 453 ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления 228 деталей машин  МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ОП.04	Материаловедение	20	части
ОП.07         Технологическое оборудование         33           ОП.08         Технология машиностроения         40           ОП.09         Технологическая оснастка         27           ОП.10         Программирование         для автоматизированного оборудования         29           ПМ.00         Обязательная часть         453           ПМ.01         Разработка технологических процессов изготовления деталей машин         228           МДК.01.01         Технологические процессы изготовления деталей машин         159           МДК.01.02         Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении         69           ПМ.02         Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения         51           МДК.02.01         Планирование и организация работы структурного         51	ОП.05		27	
ОП.09         Технологическая оснастка         27           ОП.10         Программирование для автоматизированного оборудования         29           ПМ.00         Обязательная часть         453           ПМ.01         Разработка технологических процессов изготовления деталей машин         228           МДК.01.01         Технологические процессы изготовления деталей машин         159           МДК.01.02         Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении         69           ПМ.02         Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения         51           МДК.02.01         Планирование и организация работы структурного         51	ОП.07		33	
ОП.10 Программирование для автоматизированного оборудования  ПМ.00 Обязательная часть 453  ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин  МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ОП.08	Технология машиностроения	40	
автоматизированного оборудования  IM.00 Обязательная часть 453  ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления 228 деталей машин  МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ОП.09	Технологическая оснастка	27	
ПМ.00         Обязательная часть         453           ПМ.01         Разработка технологических процессов изготовления деталей машин         228           МДК.01.01         Технологические процессы изготовления деталей машин         159           МДК.01.02         Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении         69           ПМ.02         Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения         51           МДК.02.01         Планирование и организация работы структурного         51	ОП.10	автоматизированного	29	
ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления 228 деталей машин  МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ПМ.00		453	
изготовления деталей машин  МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления	228	
проектирования и программирования в машиностроении  ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	МДК.01.01	-	159	
производственной деятельности 51 структурного подразделения  МДК.02.01 Планирование и организация работы структурного 51	МДК.01.02	проектирования и программирования в	69	
работы структурного 51	ПМ.02	производственной деятельности	51	
1 110 Aproximation	МДК.02.01	-	51	
ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и 174 осуществление технического контроля  МДК.03.01 Реализация технологических 144		технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля		

	процессов	изготовления						
	деталей							
МДК.03.02	Контроль соо	тветствия качества						
	деталей	требованиям	30					
	технической д	технической документации						

1.4.4. Конкретизация введенных новых дисциплин с обоснованием представлена в таблице 3:

Таблица – 3. Конкретизация введенных новых дисциплин с обоснованием

Циклы	Наименование дисциплин, междисциплинарных курсов вариативной части Вариативная часть	Кол-во часов жаксимальной учебной нагиузки	Основные результаты изучения дисциплин, МДК вариативной части и краткое обоснование необходимости их введения
ОГСЭ.05	Общие компетенции	04	Согласно концепции вариативной
01 03.03	профессионала (по		составляющей ППССЗ СПО в Самарской
	уровням)	84	области для повышения конкурентных
			способностей выпускников на
			региональном рынке труда
EH.00	Вариативная часть	54	
EH.03	Экологические	54	Обучающийся должен
	природопользования		уметь:  — ориентироваться в современной экологической ситуации в России и мире;  — выявлять взаимосвязь отечественных, региональных, мировых глобальных проблем экологии;  — исследовать вопросы природопользования и ресурсосбережения;  знать:  — анализ физических, химических и биологических параметров функционирования природных систем;  — установление закономерностей организации жизни в связи с увеличивающимся антропогенным воздействием на природную среду;  — понятие мониторинга окружающей среды;  — правовые основы экологической безопасности.  Коды формируемых компетенций:  ОК 1 — 9.  Обоснование: освоенные умения значительно повышают эффективность решения задач при изучении ПМ по специальности.
ОП.00	Вариативная часть	54	

ОП.15	Основы предпринимательства	54	Согласно концепции вариативной составляющей ППССЗ СПО в Самарской области для повышения конкурентных способностей выпускников на региональном рынке
ПМ.00	Вариативная часть	453	
<b>ПМ.00</b> МДК.04.01	Выполнение работ по профессии 14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков	453 288	способностей выпускников на региональном рынке  Обучающийся должен иметь практический опыт:  — подготовки и обслуживания рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы;  — ведения технологического процесса сверления простых металлических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;  — контроля качества обработки простых металлических и неметаллических и неметаллических и неметаллических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы ведения технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;  — контроля качества токарной обработки простых металлических и неметаллических и документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических заготовок, деталей, изделий;  — подготовки и обслуживания рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и
			неметаллических заготовок, деталей, изделий;  — ведения технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;  — контроля качества фрезерной

- обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий;
- анализа исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических неметаллических деталей, заготовок, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы;
- подготовки и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы;
- ведения технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией;
- контроля качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы;

#### уметь:

- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника;
- проводить текущую подналадку металлорежущих станков;
- читать и применять техническую документацию при выполнении работ;
- проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты);
- соблюдать правила охраны труда,
   противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ;

#### знать:

- требования к планировке и оснащению рабочего места станочника;
- порядок ежесменного технического облуживания станка;
- знаки условного обозначения

допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования;  — допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ;  — устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.  Обоснование:
<ul> <li>допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ;</li> <li>устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;</li> <li>устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;</li> <li>порядок текущей подналадки металлорежущего станка;</li> <li>правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.</li> <li>Коды формируемых компетенций:</li> <li>ОК 1 - 9;</li> <li>ПК 4.1 - 4.3.</li> </ul>
параметры шероховатости в пределах выполняемых работ;  — устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
выполняемых работ;  — устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
<ul> <li>устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;</li> <li>устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;</li> <li>порядок текущей подналадки металлорежущего станка;</li> <li>правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.</li> <li>Коды формируемых компетенций:</li> <li>ОК 1 - 9;</li> <li>ПК 4.1 – 4.3.</li> </ul>
и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9; ПК 4.1 – 4.3.
измерительного инструмента;  — устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
<ul> <li>устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков;</li> <li>порядок текущей подналадки металлорежущего станка;</li> <li>правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.</li> <li>Коды формируемых компетенций:</li> <li>ОК 1 - 9;</li> <li>ПК 4.1 – 4.3.</li> </ul>
применения металлорежущих станков;  — порядок текущей подналадки металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
<ul> <li>порядок текущей подналадки металлорежущего станка;</li> <li>правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.</li> <li>Коды формируемых компетенций:</li> <li>ОК 1 - 9;</li> <li>ПК 4.1 – 4.3.</li> </ul>
металлорежущего станка;  — правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
<ul> <li>правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.</li> <li>Коды формируемых компетенций:         <ul> <li>OK 1 - 9;</li> <li>ПК 4.1 - 4.3.</li> </ul> </li> </ul>
оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка.  Коды формируемых компетенций:  — ОК 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
формы обрабатываемой поверхности и типа станка. <b>Коды формируемых компетенций:</b> — OK 1 - 9;  ПК 4.1 – 4.3.
типа станка.  Коды формируемых компетенций:  - ОК 1 - 9; ПК 4.1 – 4.3.
Коды формируемых компетенций:  - ОК 1 - 9; ПК 4.1 – 4.3.
— OK 1 - 9; ПК 4.1 – 4.3.
$\Pi$ K 4.1 – 4.3.
Обоснование:
полученные умения и знания позволяют
освоить профессию рабочего 14889
Наладчик автоматических линий и
агрегатных станков
МДК.04.02 Выполнение работ по 165 Осуществлять подготовку и обслуживание
профессии 14901 рабочего места для работы на
Наладка автоматов и металлорежущих станках различного вида
полуавтоматов и типа (сверлильных, токарных,
фрезерных, копировальных, шпоночных и
шлифовальных) с программным
управлением. ПК 4.2 1Т 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. ПК 4.3
Осуществлять перенос программы на
Осуществлять перенос программы на
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации ПК 4.4
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации ПК 4.4 Вести технологический процесс
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации ПК 4.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации ПК 4.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих

документацией <b>Обоснование:</b>
полученные умения и знания позволяют
освоить профессию рабочего 14901
Наладка автоматов и полуавтоматов

#### 1.5. Порядок аттестации обучающихся

- 1.5.1. Промежуточная аттестация по дисциплинам проводится в форме зачета (3), дифференцированного зачета (Д3), экзамена (Э), комплексного дифференцированного зачета (Д3к), комплексного экзамена (Эк), по МДК в форме дифференцированного зачета, других форм контроля, по учебной и производственной практике в форме дифференцированного зачета, комплексного дифференцированного зачета, по ПМ в форме квалификационного экзамена (Э(к)), являющегося итоговой аттестацией по профессиональному модулю.
- 1.5.2. Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета, комплексного дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины или профессионального модуля.
- 1.5.3. Промежуточную аттестацию в форме экзамена планируется проводить в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки.
- 1.5.4. На промежуточную аттестацию в форме экзаменов отводится суммарно 8 недель за весь период обучения и распределяется следующим образом:
  - на 1-ом курсе 2 недели во втором семестре;
  - на 2-ом курсе по 1 неделе в каждом семестре;
  - на 3-ем курсе по 1 неделе в каждом семестре;
  - на 4-ом курсе по 1 неделе в каждом семестре.
- 1.5.5. Квалификационные экзамены по ПМ планируются по окончании производственной практики (по профилю специальности) по ПМ, в том числе, за счет времени, отведенного на практику.
- 1.5.6. В каждом учебном году количество экзаменов не превышает 8, а количество зачетов и дифференцированных зачетов 10 (без учета зачетов по физической культуре).
- 1.5.7. Государственная итоговая аттестация включает подготовку (4 недели) и защиту выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) (2 недели).

Подготовка выпускной квалификационной работы сопровождается консультациями.

2. План учебного процесса

Part					y	ебная нагр	ужа обуча	ошихся (ча	e.)				2.11/1	ан учейно	го процес		Распределе	ние обязате	ельной учеб	ной наго уз	CH NO KVOTA	м (час. в го	a)						
Part			точной	200	la.			бязательна			Is				Ик	ypc				ypc							V s		
Column	Мици	лисинилин, профессиональных	300	MERCHANTER	101		сбасрвые установочные занатия	и праст интей	200	всет о занятий	сбасрвые установочные женина	ип зет	2292	всего занятий			2010	всег о занятий	сЕзсрвые установочные земятия	и праст вытей	(mpconex pagor (mpconex pagor	всег о занятий		и практ анит. й	урсовых работ (пресектов)	всег о занятий	сбасрвые установочные заметна	MIL SAT	урсовых работ (пресессе)
Column	1				5		7					12	13	14		16	17	18	19		21	22		24	25	26			
Column		Обитие учебные предметы	1э/3дэ/2э	1329	1233	96	40	56	_	96	40	56																	
Column		Литература	ДЗ	175		10	_	4		10	6	4																	
Column	ОУП 05	История	ДЗ	175	165	10	6	20 4		10	6																		
Column   C	ОУП 07	Основы безопасности	дз	_				4			_	4																	
Column		По выбору из обязательных		-			_	4 38	0		12																		
Mathematical Content		Информатика				22		18			2	18																	
Mathematical   Math		Дополнительные учебные		202 107			6 2				6 2																		
Column   C	ОУП 12	Родим литераатура/Химия в	дз	107	95	12	2	10		12	2	10																	
Column	огсэло	социально-экономический	4 <sub>3</sub> /6 <sub>JD</sub> /0 <sub>3</sub>	726	662	64	s	56	0	2	0	2	0	20	4	16	D	20	4	16	0	12	0	12	0	10	0	10	0
Column   C		Основы философии					4 2							6	2	4		10	4	6									
Column   C	OFC9 03	Иностранный язык		-	154	40										10		10		10		10		10		10		10	
Mary Mary Mary Mary Mary Mary Mary Mary	-	Общие компетенции поофессионата (по молням)	3	84			0	- 6		2		2		2	2	2						2		2					
Marian   M	EH.00	Математический и общий естественнонаучный учебный шихл	נוועק", ו	222	192	30	10	20	D		0	0	0	22	6	16	D	0	0	b		8	4	4		0	0	0	0
Management   Man		Информатика					6								6														
Column		Экологические основа: природопользования												***				***								***			
State		Общепрофессиональные								U																			
Column	ОП 01 ОП 02	Инженеоная графика	Д3 Д3	168	144	24	4	20 10						_		20			2										
Column   C	ОП 03 ОП 04	Техническая механика Мат ериалове дение	Э Д3	144 120	124 102	20 18	10	10																					
Column	$\vdash$	гертификапия	_	-			-							10	10			-				22	12	10					
Column   C	$\vdash$	инструменты		-	-		-	-						10	10	0		22	14	8									
GOD   Manuscripholium   Fig.   19		Технологическая оснастка																24	12	12		24	12	12					
Column	OΠ 10		ДЗ	120	102	18	8	10										18	8	10									
61 C. generate decrease 25 10 50 50 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	0П 11		дз	90	78	12	4	8										12	4	8									
Column   C	0П 12	и правового обеспечения	дз	108	92	16	8	8																		16	8	š	
Column   C				-			4	4						2	2	6										8	4	4	
Part	ОП 15	Основы поещомнимательства	3	54	46	S	4	4	60			0					0	106	10	42	0	210	20	24	20	8	4	4	30
Column		Разработка технологических										- 0		136	10	20		150	10	42						550	-10	40	30
Part	МДК 010	естино процессы процессы илот овления детадей маглин	ДЗ	417	355	62	14	18	30													62	14	18	30				
Marie Communication   1	МДК 01 0 2	Системы автоматизированного проектирования и	дз	189	157	32	16	16														32	16	16					
Application   Company		Учебная практика																											
Property   Property	ПП 01	поофило специальности)		144		144																144							
1   1   1   1   1   1   1   1   1   1		производственной деягельности структурного подразделения Планирование и эрганизация																											
Time   Processor   Processor	1	полительный структурного	ДS		152		14	20										-									14	20	
Third   Commission   Commissi		Производственная практика (по поофилю специальности)																											
1   Superconference recommensation processors and	ПМ 03	технологических процессов илготовления деталей машин и	Э(к)	771	471	300	26	28	30																	300	26	28	30
Part		процессов изготовления деталей	дз	366	306	60	14	16	30																	60	14	16	30
Till 61	2	деталей требованиям	ДЗ	$\vdash$	165		12	12																			12	12	
MIMO   Missing any arranger contract any apperature contract in any apper	$\overline{}$	Производственная практика (по																								_			
NUME   Col.	ПМ 04	14889 Нападчик автоматических линий и агрегатных станков, 14901 Нападка автоматов и	3(к)	705	371	334	20	62						138	10	20		196	10	42									
Time   10		Выполнение работ по профессии 14889 Нападчик автоматических	ДЗ	288	258	30	10	20						30	10	20													
MIX   0   1   2   1   3   2   1   4   2   3   4   3   4   4   4   4   4   4   4		Учебная практика Производственная практика (по		_						F					H														
The Col.   The Col.	МДК 04 0	Выполнение работ по профессии		-	113		10	42										52	10	42									
Birth or   17/3 Zay   7488   5788   1700   278   442   60   160   54   106   0   268   56   104   0   394   54   106   0   376   58   72   30   592   56   74   30	УП 04_02	поличения практика Учебная практика	ДЗ	72		72												72											
THA	ПП 04 02	montum mensusanen			5788		278	462	60	160	54	106		268	56	104	0		54	106	0	376	58	72	30	592	56	74	30
Non-comparison   Prince   Pr		Претлициомная практика	, AP			2.00						200					Ė			,	Ė			_					4 нед
1. Программе бажной и детоговки           1 1 Выпусновые завлюфильщеговы и работам форме         предприложен проектор         0         72         72         144         288           приложение приложение проекта с 18 05 со 14 04 2027 (кост о 4 мер.)         предприложение приложение проекта с 18 05 со 14 04 2027 (кост о 4 мер.)         3         2         3         2         2           выположение редилимента проектов за приложение приложени	аттетация Консультации на 1 обучающегося 4 часа в год																								о нед				
рипломению проекта ( 18 05 по 14 06 2027 (кога 4 нед.)  Выпломению проекта с 18 05 по 14 06 2027 (кога 4 нед.)  риф этегся 8 11 8 8 10		П. Программа базовой и дготовки     П. Выпусквая квалификациони и работа форме     Витором В В В В В В В В В В В В В В В В В В В					.,			_			_	_											_				
риципловения прочета с 18 05 по 14 06 2027 (кост 4 мед.)  Выпловение регилловения прочета с 18 05 по 14 06 2027 (кост 4 мед.)  руки преф земетов 8 11 8 8 10				Вчето																									
	дипломного проекта			2014	$\vdash$	38345	anu a	$\vdash$																					
	- I																												

## 3. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. помещений для подготовки по специальности СПО

No	Наименование							
Кабі	инеты:							
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							
Лабо	рратории:							
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	Автоматического проектирования технологических процессов и							
	программирования систем ЧПУ							
Mac	терские:							
1	Слесарная							
2	Механическая							
3	Участок станков с ЧПУ							
Спо	ртивный 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							
Заль								
1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет							
2	Актовый зал							