



Министерство образования Омской области

*Бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Омский авиационный колледж им. Н.Е. Жуковского»*

Утверждаю
Директор колледжа
А.Г. Кольцов
«15» июня 2024 г.

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки специалистов среднего звена

Специальность
15.02.16 Технология машиностроения

На базе основного общего образования

Форма обучения очная

Квалификация (и) выпускника
техник-технолог

2024 год

Содержание

Раздел 1. Общие положения	2
1.1. Назначение основной профессиональной образовательной программы	3
1.2. Нормативные документы	3
1.3. Перечень сокращений	4
Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы	5
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	6
3.1. Область(и) профессиональной деятельности выпускников:	6
3.2. Профессиональные стандарты	6
3.3. Осваиваемые виды деятельности	6
Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы	8
4.1. Общие компетенции	8
4.2. Профессиональные компетенции	11
4.3. Матрица компетенций выпускника	25
Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы	31
5.1. Учебный план	31
5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы	35
5.3. План обучения в форме практической подготовки на предприятии (на рабочем месте)	36
5.4. Календарный учебный график	40
5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей	42
5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы	42
5.7. Практическая подготовка	42
5.8. Государственная итоговая аттестация	43
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	43
6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы	43
6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий	44
6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы	44
6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы	45

Перечень приложений к ОПОП-П:

- Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей
- Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин
- Приложение 3. Материально-техническое оснащение
- Приложение 4. Программа государственной итоговой аттестации
- Приложение 5. Рабочая программа воспитания

Раздел 1. Общие положения

1.1. Назначение основной профессиональной образовательной программы

Настоящая основная профессиональная образовательная программа «Профессионалитет» (далее – ОПОП-П) по специальности разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14.06.2022 N 444 (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

ОПОП-П определяет объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, требования к результатам освоения образовательной программы, условия реализации образовательной программы.

Основная профессиональная образовательная программа (далее – образовательная программа), реализуемая на базе основного общего образования, разработана образовательной организацией на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования и положений федеральной основной общеобразовательной программы среднего общего образования, а также с учетом получаемой специальности среднего профессионального образования.

1.2. Нормативные документы

Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения (Приказ Минпросвещения России от 14.06.2022 N 444);

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Минпросвещения России от 24.08.2022 г. № 762;

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800) (далее – Порядок);

Положение о практической подготовке обучающихся (Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020);

Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 № 534);

Перечень профессий и специальностей среднего профессионального образования, реализация образовательных программ по которым не допускается с применением исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий (приказ Минпросвещения России от 13.12.2023 N 932);

Постановление Правительства Российской Федерации от 13 октября 2020 г. № 1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования»;

Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 9 июля 2018 г. N 462н об утверждении профессионального стандарта 40.092 Станочник широкого профиля.

1.3. Перечень сокращений

ГИА – государственная итоговая аттестация;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

МДК – междисциплинарный курс;

ОК – общие компетенции;

ОП – общепрофессиональный цикл;

ООД – общеобразовательные предметы;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ПА – промежуточная аттестация;

ПК – профессиональные компетенции;

ПМ – профессиональный модуль;

ОПОП-П – основная профессиональная образовательная программа «Профессионалитет»;

П– профессиональный цикл;

ПП- производственная практика;

ПС – профессиональный стандарт;

ТФ – трудовая функция;

УМК – учебно-методический комплект;

УП – учебная практика;

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования.

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы

Параметр	Данные	
Отрасль, для которой разработана образовательная программа	Машиностроение	
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 9 июля 2018 г. N 462н	
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Минпросвещения России от 14.06.2022 N 444	
Квалификация (-и) выпускника	Техник-технолог	
в т.ч. дополнительные квалификации	Станочник широкого профиля	
Направленности (при наличии)		
Нормативный срок реализации на базе ООО	3 года 10 месяцев	
Нормативный объем образовательной программы на базе ООО	5940	
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы	3 года 7 месяцев	
Согласованный с работодателем объем образовательной программы	5472	
Форма обучения	очная	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки
Обязательная часть образовательной программы	4618	1570
Общеобразовательный цикл	1476	
социально-гуманитарный цикл	562	10
общепрофессиональный цикл	654	308
профессиональный цикл	1710	1216
в т.ч. практика:	972	972
- учебная	324	324
- производственная	648	648
Вариативная часть образовательной программы	1134	
в т.ч. запрос конкретного работодателя кластера и (или), включая цифровой образовательный модуль:	854	578
ОП.09 Компьютерная графика	78	72
ОП.10 Технологическая оснастка	78	54
ОП.11 Гидравлические и пневматические системы	52	16
ОП.12 Технологическое оборудование	108	36
ОП.13 Информационные технологии в профессиональной деятельности	56	54
ОП.14 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	104	40

<i>ПМ.06 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля</i>	378	306
ГИА в форме демонстрационный экзамен и защита дипломного проекта (работы)	216	
Всего	5472	2148

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область(и) профессиональной деятельности выпускников:

25 Ракетно-космическая промышленность; 31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды деятельности в промышленности

3.2. Профессиональные стандарты

Перечень профессиональных стандартов, учитываемых при разработке ОПОП-П:

№	Код и Наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.092 <i>Станочник широкого профиля</i>	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 г. N 462н	В Изготовление на токарных, фрезерных и сверлильных станках простых деталей с точностью по 8-11-му качеству, деталей сложной конфигурации с труднодоступными для обработки и измерения местами, требующих выверки и применения сложных режущих инструментов и приспособлений, тонкостенных и нежестких деталей, деталей с глубокими отверстиями (далее - сложные детали) с точностью размеров по 12-14-му качеству и на шлифовальных станках простых деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му качеству, деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), требующих выверки с использованием простых приспособлений и инструментов (далее - детали средней сложности) с точностью размеров по 9-11-му качеству	В 02/3 Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству В/04.3 Фрезерование поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству (включая радиусные поверхности, однозаходные резьбы и спирали) на горизонтальных, вертикальных, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках В/11.3 Шлифование деталей средней сложности с точностью размеров по 9-11-му качеству

3.3. Осваиваемые виды деятельности

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности (общие)	
<i>Разработка технологических процессов изготовления деталей машин</i>	<i>ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин</i>

<i>Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве</i>	<i>ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве</i>
<i>Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве</i>	<i>ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве</i>
<i>Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства</i>	<i>ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства</i>
<i>Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве</i>	<i>ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве</i>
<i>Виды деятельности по освоению одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих</i>	
<i>Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля</i>	<i>ПМ.06 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля</i>

Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код ОК	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 и выделять её составные части
		определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы
		выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы
		владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах
		оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания:
		актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить
		структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях
		основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте
		методы работы в профессиональной и смежных сферах
		порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Умения:
		определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации
		выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска
		оценивать практическую значимость результатов поиска
		применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач
		использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности
		использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
		Знания:
		номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности
		приемы структурирования информации
		формат оформления результатов поиска информации

		современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Умения:
		определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности
		применять современную научную профессиональную терминологию
		определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи
		определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования
		презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности
		определять источники достоверной правовой информации
		составлять различные правовые документы
		находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать
		оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта
		Знания:
		содержание актуальной нормативно-правовой документации
		современная научная и профессиональная терминология
		возможные траектории профессионального развития и самообразования
		основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности
		правила разработки презентации
		основные этапы разработки и реализации проекта
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Умения:
		организовывать работу коллектива и команды
		взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания:
		психологические основы деятельности коллектива
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей	психологические особенности личности
		Умения:
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке
		проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания:
		правила оформления документов

	социального и культурного контекста	правила построения устных сообщений
		особенности социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Умения:
		проявлять гражданско-патриотическую позицию
		демонстрировать осознанное поведение
		описывать значимость своей <i>специальности</i>
		применять стандарты антикоррупционного поведения
		Знания:
		сущность гражданско-патриотической позиции
		традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений
		значимость профессиональной деятельности по <i>специальности</i>
		стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Умения:
		соблюдать нормы экологической безопасности
		определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по <i>специальности</i>
		организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства
		организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
		эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
		Знания:
		правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности
		основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности
		пути обеспечения ресурсосбережения
		принципы бережливого производства
		основные направления изменения климатических условий региона
ОК 08		правила поведения в чрезвычайных ситуациях
		Умения:

	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	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 <i>специальности</i>
		Знания:
		роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека
		основы здорового образа жизни
		условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для <i>специальности</i>
		средства профилактики перенапряжения
ОК 09	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 объяснять 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

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Разработка технологических процессов	ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию	Навыки:
		использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей

изготовления деталей машин	при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	Умения:
		читать чертежи
		анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения
		определять тип производства
		проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали
		Знания:
		служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали
		показатели качества деталей машин
		правила отработки конструкции детали на технологичность
	ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства	Навыки:
		выбора методов получения заготовок и схем их базирования
		Умения:
		определять виды и способы получения заготовок
		рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок
		рассчитывать коэффициент использования материала
		Знания:
		физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов
		условия выбора заготовок и способы их получения
	ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса	Навыки:
		составление и проектирование технологической документации для изготовления деталей в машиностроительном производстве
		Умения:

	обработки деталей машин в машиностроительном производстве	проектировать технологические операции
		разрабатывать технологический процесс изготовления детали
		Знания:
		методику проектирования технологического процесса изготовления детали
		типовые технологические процессы изготовления деталей машин
		виды деталей и их поверхности
		выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы
		виды обработки резания
	ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	
		Навыки:
		выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку в процессе изготовления деталей
		Умения:
		анализировать и выбирать схемы базирования
		выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент
		Знания:
		классификацию баз
		виды заготовок и схемы их базирования
		способы и погрешности базирования заготовок
		правила выбора технологических баз
		виды режущих инструментов
		технологические возможности металлорежущих станков
		назначение станочных приспособлений
	ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	Навыки:
		разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании
		Умения:
		рассчитывать режимы резания по нормативам
		рассчитывать штучное время

		рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве
		Знания:
		методику расчета режима резания
		структуру штучного времени
		методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании
		состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении
		особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе РТК
	ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	Навыки:
		разработки технологической документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ
		Умения:
		оформлять технологическую документацию
		писать управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании
		использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов
		создавать и редактировать на основе общего описания информационные базы, входные и выходные формы, а также элементы интерфейса
	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроении	Знания:
		назначение и виды технологических документов
		требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации
		Навыки:
		разработки управляющих программ для технологического оборудования в машиностроительном производстве
		Умения:
		составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на технологическом оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования
		Знания:
		системы автоматизированного проектирования технологических процессов

<i>тельном производстве</i>		системы автоматизированного проектирования для подбора конструктивного инструмента, технологических приспособлений и оборудования
		системы графического проектирования
	ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	Навыки:
		разработки управляющих программ с помощью CAD/CAM систем для технологического оборудования в машиностроительном производстве
		Умения:
		использовать пакеты прикладных программ CAD/CAM систем для планирования работ по реализации производственного задания на участке
		Знания:
		методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки изготавливаемых деталей на автоматизированном оборудовании с применением CAD/CAM систем
	ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании	принципы работы в прикладных программах автоматизированного проектирования
		Навыки:
		проверки реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании
		Умения:
		корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки детали
		Знания:
<i>Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве</i>	ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации.	основы цифрового производства
		Навыки:
		использования шаблонов типовых схем сборки изделий
		выбора технологических маршрутов для соединений из базы, разработанных ранее
		применения конструкторской документации для разработки технологической документации
		применения технологической документации для реализации технологии сборки с помощью управляющих программ
		Умения:
		разрабатывать технологические схемы сборки узлов и изделий
		определять последовательность выполнения работы по сборке узлов и изделий
		выбирать оптимальные технологические решения на основе актуальной нормативной документации и в соответствии с принятым процессом сборки

		рассчитывать параметры процесса сборки узлов или изделий согласно требованиям нормативной документации
		пользоваться технологической документацией при разработке управляющих программ по сборке узлов или изделий
		Знания:
		принципы организации и виды сборочного производства
		последовательность выполнения процесса сборки
		типовые процессы сборки характерных узлов, применяемых в машиностроении
		процессы выполнения сборки неподвижных неразъёмных и разъёмных соединений
		этапы сборки узлов и деталей
		порядок проектирования технологических схем сборки
		правила разработки технологического процесса сборки
		виды и методы соединения сборки
	ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий	Навыки:
		подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования
		применения систем автоматизированного проектирования для выбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, приспособлений и оборудования
		Умения:
		выбирать и применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением
		применять системы автоматизированного проектирования для выбора инструмента и приспособлений для сборки узлов или изделий
		Знания:
		назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых узлов и изделий
		технологический процесс сборки узлов или деталей согласно выбранному решению
		конструктивно-технологическую характеристику собираемого объекта
		применение систем автоматизированного проектирования для подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента и приспособлений
	ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию	Навыки:
		разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений

	по сборке изделий, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	применения конструкторской документации для разработки технологической документации
		Умения:
		разрабатывать технологические схемы сборки узлов или изделий
		читать чертежи сборочных узлов
		использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механосборочного производства
		выполнять сборочные чертежи и деталировки, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД)
		Знания:
		классификацию и принципы действия технологического оборудования механосборочного производства
		порядок проектирования технологических схем сборки
		виды технологической документации сборки
		правила разработки технологического процесса сборки
		виды и перечень технологической документации в составе комплекта по сборке узлов или деталей машин
		пакеты прикладных программ
	ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства	Навыки:
		реализации технологического процесса сборки изделий машиностроительного производства
		организации эксплуатации технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями процесса сборки
		пользоваться технологической документацией при разработке управляющих программ по сборке узлов или изделий
		Умения:
		пользоваться технологической документацией при разработке управляющих программ по сборке узлов или изделий
		эксплуатировать технологические сборочные приспособления для удовлетворения требования технологической документации и условий технологического процесса
		реализовывать управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий
		Знания:
		применение сборочных приспособлений в реальных условиях технологического процесса и согласно техническим требованиям

		виды, порядок проведения и последовательность технологического процесса сборки в машиностроительном цехе
		требования технологической документации к сборке узлов и изделий
		последовательность реализации автоматизированных программ
		основы автоматизации технологических процессов и производств
	ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению	Навыки:
		проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации
		Умения:
		проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации
		устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента
		выполнять контроль соблюдения технологической дисциплины и правильной эксплуатации технологического оборудования
		анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый
		определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей
		Знания:
		признаки объектов контроля технологической дисциплины
		методы контроля качества изделий
		виды брака и способы его предупреждения
		основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента
	ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами	Навыки:
		разработки и составления планировок участков сборочных цехов
		Умения:
		осуществлять компоновку участка сборочного цеха согласно технологическому процессу
		Знания:
		основные принципы составления плана участков сборочных цехов
		правила и нормы размещения сборочного оборудования
		виды транспортировки и подъёма деталей
		типовые виды планировок участков сборочных цехов
		Навыки:

<i>Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства</i>	ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования	наладки на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8 - 14 квалитетам
		диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования
		установки деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях
		Умения:
		осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования
		выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях
		выполнять обработку отверстий и поверхностей в деталях по 8-14 квалитету и выше
		Знания:
		причины отклонений в формообразовании
		виды, причины брака и способы его предупреждения и устранения
		система допусков и посадок, степеней точности
		квалитеты и параметры шероховатости
	ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов	Навыки:
		организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков;
		Умения:
		организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования;
		выполнять наладку однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ
		выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы
		выполнять наладку обрабатывающих центров по 6-8 квалитетам
		Знания:
		способы и правила механической и электромеханической наладки, устройство обслуживаемых однотипных станков
		правила заточки, доводки и установки универсального и специального режущего инструмента
		способы корректировки режимов резания по результатам работы станка
		Навыки:

	ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования	доводки, наладки и регулировке основных механизмов автоматических линий в процессе работы
		оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования
		Умения:
		оформлять техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств
		Знания:
		техническая документация на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования; карты контроля и контрольных операций; объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования
		объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования
		объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования
		основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования
	ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке	Навыки:
		выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт
		организации и расчёта требуемых ресурсов для проведения работ по наладке металлорежущего или аддитивного оборудования
		Умения:
		рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами
		выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
		Знания:
		правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
		межоперационные карты обработки деталей и измерительный инструмент для контроля размеров деталей в соответствии с технологическим процессом
	ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и ТО	Навыки:
		определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств

		контроля с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей
		Умения:
		оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков;
		контролировать исправность приборов активного и пассивного контроля, контрольных устройств и автоматов
		производить контроль размеров детали
		использовать универсальные и специализированные мерительные инструменты
		Знания:
		виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
		контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования
		правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей
		стандарты качества
		основы машиностроительной гидравлики и производственной пневматики
<i>Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве</i>	ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала	Навыки:
		нормирования труда работников
		участия в планировании и организации работы структурного подразделения
		Умения:
		формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами
		рассчитывать показатели, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования
		Знания:
		организацию труда структурного подразделения на основании производственных заданий и текущих планов предприятия;
		требования к персоналу, должностные и производственные инструкции;
		нормирование работ работников;
		показатели эффективности организации основного и вспомогательного оборудования и их расчёт;

		правила и этапы планирования деятельности структурного подразделения с учётом производственных заданий на машиностроительных производствах
	ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения	Навыки:
		определения потребностей в финансовых и материальных ресурсов
		формирования и оформления заказа материальных ресурсов
		Умения:
		оценивать наличие и потребность в финансовых и материальных ресурсах для обеспечения производственных задач;
		рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами
		Знания:
		правила постановки производственных задач;
		виды материальных ресурсов и материально-технического обеспечения предприятия;
		правила оформления деловой документации и ведения деловой переписки;
	ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества	виды и иерархия структурных подразделений предприятия машиностроительного производства;
		порядок учёта материально-технических ресурсов
		Навыки:
		проведения контроля соответствия качества продукции требованиям технической документации
		Умения:
		проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации
		устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента
		выполнять контроль соблюдения технологической дисциплины и правильной эксплуатации технологического оборудования
		анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый
		Знания:
		виды контроля качества выпускаемой продукции
		методы контроля качества продукции
		виды брака и способы его предупреждения
		Навыки:

	ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	организации технологических процессов с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства
		организации рабочего места с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства
		соблюдения персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса в соответствии с производственными задачами;
		Умения:
		определять потребность в персонале для организации производственных процессов
		рационально организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами
		участвовать в расстановке кадров
		осуществлять соответствие требований охраны труда, бережливого производства и производственного процесса
		контролировать соблюдения норм и правил охраны труда
		Знания:
		принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов
		правила организации рабочих мест
		основы и требования охраны труда на машиностроительных предприятиях
		основы и требования и бережливого производства
		виды производственных задач на машиностроительных предприятиях
		требования, предъявляемые к рабочим местам на машиностроительных предприятиях
<i>Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля</i>	ПК 6.1. Выполнять токарную обработку и доводку наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-му, 14-му качеству на универсальных токарных станках.	Навыки:
		Обработки заготовок, деталей на токарных станках
		Проверки качества обработки деталей
		Умения:
		Выполнять работы по обработке деталей на токарных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой
		нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбу метчиком или плашкой на токарных станках;
		Знания:

		кинематические схемы обслуживаемых станков
		принцип действия одностипных токарных станков; правила заточки и установки резцов и сверл;
	ПК 6.2. Выполнять фрезерование поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству (включая радиусные поверхности, однозаходные резьбы и спирали) на горизонтальных, вертикальных, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках	Навыки:
		Обработки заготовок, деталей на фрезерных станках
		Проверки качества обработки деталей
		Умения:
		Выполнять работы по обработке деталей на фрезерных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой
		фрезеровать плоские поверхности, пазы, прорезы, шипы, цилиндрические поверхности фрезами;
		Знания:
		кинематические схемы обслуживаемых станков
		виды фрез, резцов и их основные углы;
	ПК 6.3. Выполнять шлифование деталей средней сложности с точностью размеров по 9-11-му качеству	Навыки:
		Обработки заготовок, деталей на шлифовальных станках
		Проверки качества обработки деталей
		Умения:
		Выполнять работы по обработке деталей на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой
		выполнять наладку, подналадку шлифовальных станков;
		Знания:
		кинематические схемы обслуживаемых станков
		виды шлифовальных кругов и сегментов
	ПК 6.4. Контролировать качества поверхностей сложных деталей с	Навыки:
		проверки качества обработки поверхности деталей

	точностью размеров по 12-14-му качеству	Умения:
		правила настройки и регулировки контрольно-измерительных инструментов и приборов;
		порядок применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;
		Знания:
		устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных, фрезерных, копировально-шпоночно-фрезерных и шлифовальных станков различных типов
		правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы

4.3. Матрица компетенций выпускника

4.3.1. Матрица соответствия видов деятельности по ФГОС СПО, видам деятельности по запросу работодателя видам профессиональной деятельности по профессиональным стандартам, квалификационным справочникам с учетом отраслевой специфики

Часть ОПОП-П обязательная /вариативная	Наименование вида деятельности	Код и наименование профессиональной компетенции	Код профессионального стандарта	Код и наименование обобщенной трудовой функции	Код и наименование трудовой функции
ВД по запросу работодателя	Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля	ПК 6.1. Выполнять токарную обработку и доводку наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-му, 14-му качеству на универсальных токарных станках ПК 6.2. Выполнять фрезерование поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству	40.092 Станочник широкого профиля	В Изготовление на токарных, фрезерных и сверлильных станках простых деталей с точностью по 8-11-му качеству, деталей сложной конфигурации с труднодоступными для обработки и измерения местами, требующих выверки и применения сложных режущих инструментов и приспособлений,	В 02/3 Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству
					В/04.3 Фрезерование поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству (включая радиусные поверхностей, однозаходные резьбы и

		<p>(включая радиусные поверхностей, однозаходные резьбы и спирали) на горизонтальных, вертикальных, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках</p> <p>ПК 6.3. Выполнять шлифование деталей средней сложности с точностью размеров по 9-11-му качеству</p> <p>ПК 6.4. Контролировать качества поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству</p>		<p>тонкостенных и нежестких деталей, деталей с глубокими отверстиями (далее - сложные детали) с точностью размеров по 12-14-му качеству и на шлифовальных станках простых деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му качеству, деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), требующих выверки с использованием простых приспособлений и инструментов (далее - детали средней сложности) с точностью размеров по 9-11-му качеству</p>	<p>спирали) на горизонтальных, вертикальных, простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках</p> <p>В/11.3 Шлифование деталей средней сложности с точностью размеров по 9-11-му качеству</p>
--	--	---	--	--	---

4.3.2. Матрица соответствия компетенций и составных частей ОПОП-П по специальности:

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	+	+	+	+			+																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
-----------	--	---	---	---	---	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть, ак.ч.	Вариативная часть, ак.ч.	Курс 1		Курс 2		Курс 3		Курс 4	
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			Семестр 1	Семестр 2	Семестр 3	Семестр 4	Семестр 5	Семестр 6	Семестр 7	Семестр 8
ООД.00	Общеобразовательные предметы		1476		1436			4	36	1476									
ООД.01	Русский язык	Э	78		74				4	78		34	44						
ООД.02	Литература	ДЗ	108		106				2	108		52	56						
ООД.03	История	ДЗ	136		134				2	136		50	86						
ООД.04	Иностранный язык	ДЗ	78		76				2	78		32	46						
ООД.06	Информатика	ДЗ	108		106				2	108		34	74						
ООД.07	Обществознание	ДЗ	72		70				2	72		34	38						
ООД.08	География	ДЗ	72		70				2	72		32	40						
ООД.10	Биология	ДЗ	72		70				2	72		34	38						
ООД.11	Химия	ДЗ	76		74				2	76		34	42						
ООД.12	Основы безопасности и защиты Родины	ДЗ	72		70				2	72		32	40						
ООД.13	Физическая культура	ДЗ	74		72				2	74		32	42						
ООД.05	Математика	Э	318		314				4	318		148	170						
ООД.09	Физика	Э	166		162				4	166		48	118						
ООД.14	Основы проектной деятельности	ДЗ	46		38			4	4	46		16	30						
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл		562	10	482			74	6	470	92								
СГ.01	История России	ДЗ	56		48			8		54	2			56					

СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	ДЗ	168		144			24		144	24			26	38	24	28	52	
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	68		68					58	10							68	
СГ.04	Физическая культура	ДЗ	166		146			20		166				26	38	22	28	52	
СГ.05	Основы бережливого производства	ДЗ	104	10	76			22	6	48	56							68	36
ОП.00	Общепрофессиональный цикл		654	308	566			76	12	436	218								
ОП.01	Инженерная графика	ДЗ	110	76	100			10		54	56			52	58				
ОП.02	Техническая механика	ДЗ	82	28	82					42	40					36	46		
ОП.03	Материаловедение	ДЗ	82	30	74			8		46	36			82					
ОП.04	Метрология, стандартизация и сертификация	Э	96	30	64			26	6	66	30				96				
ОП.05	Процессы формообразования и инструменты	Э	102	54	90			6	6	66	36			28	74				
ОП.06	Технология машиностроения	ДЗ	78	52	74			4		78					78				
ОП.07	Охрана труда	ДЗ	56	14	38			18		36	20			56					
ОП.08	Математика в профессиональной деятельности	ДЗ	48	24	44			4		48					48				
П.00	Профессиональный цикл		1710	1216	772	720	80	90	48	1560	150								
ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин		426	296	198	180		36	12	414	12				234	192			
МДК.01.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования	Э	118	42	95			20	3	118					118				
МДК.01.02	Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин	Э	116	74	97			16	3	116					116				
УП.01.01	Учебная практика	ДЗ	36	36		36				36						36			
ПП.01.01	Производственная практика	ДЗ	144	144		144				144						144			
ПМ.01	<i>Экзамен по модулю</i>		12		6				6		12					12			

ПМ.02	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве		456	370	222	180	40	8	6	404	52					74	382		
МДК.02.01	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин	ДЗ	112	76	104			8		112							112		
МДК.02.02	Технологический процесс и технологическая документация изготовления деталей машин	ДЗ	112	74	112					112						54	58		
КП.02	Курсовой проект по модулю		40	40			40				40					20	20		
УП.02.01	Учебная практика	ДЗ	72	72		72				72							72		
ПП.02.01	Производственная практика	ДЗ	108	108		108				108							108		
ПМ.02.	<i>Экзамен по модулю</i>		12		6				6		12						12		
ПМ.03	Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве		270	218	110	144		10	6	258	12						270		
МДК.03.01	Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	ДЗ	114	74	104			10		114							114		
УП.03.01	Учебная практика	ДЗ	36	36		36				36							36		
ПП.03.01	Производственная практика	ДЗ	108	108		108				108							108		
ПМ.03.	<i>Экзамен по модулю</i>		12		6				6		12						12		
ПМ.04	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства		230	156	108	108		2	12	218	12						110	120	
МДК.04.01	Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования	Э	110	48	102			2	6	110							110		
УП.04.01	Учебная практика	ДЗ	36	36		36				36								36	
ПП.04.01	Производственная практика	ДЗ	72	72		72				72								72	
ПМ.04	<i>Экзамен по модулю</i>		12		6				6		12							12	

ПМ.05	Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве		328	176	134	108	40	34	12	266	62						188	140
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	Э	158	28	128			24	6	158							158	
КП.05	Курсовой проект по модулю		50	40			40	10			50						30	20
УП.05.01	Учебная практика	ДЗ	36	36		36				36								36
ПП.05.01	Производственная практика	ДЗ	72	72		72				72								72
ПМ.05.	<i>Экзамен по модулю</i>		12		6				6		12							12
ДПБ	Дополнительный профессиональный блок (АО "ОНИИП", АО "Омсктрансмаш")		854	578	536	252	0	48	18	180	674							
ОП.09	Компьютерная графика	ДЗ	78	72	72			6			78					78		
ОП.10	Технологическая оснастка	ДЗ	78	54	78						78					78		
ОП.11	Гидравлические и пневматические системы	ДЗ	52	16	52						52					52		
ОП.12	Технологическое оборудование	Э	108	36	94			8	6		108			64	44			
ОП.13	Информационные технологии в профессиональной деятельности	ДЗ	56	54	54			2			56					56		
ОП.14	Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	Э	104	40	74			24	6		104						64	40
ПМ.06	Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля		378	306	112	252		8	6	180	198			222	156			
МДК.06.01	Общие основы технологии металлообработки и работы на металлорежущих станках	ДЗ	114	54	106			8			114			114				
УП.06.01	Учебная практика	ДЗ	108	108		108				108				108				
ПП.06.01	Производственная практика	ДЗ	144	144		144				72	72				144			
ПМ.06	<i>Квалификационный экзамен</i>		12		6				6		12				12			

ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		216	36	216					216								216
	Итого		5472	2148	4008	972	80	292	120	4338	1134							

5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы

№ п/п	Код и наименование учебной дисциплины/профессионального модуля	Количество часов	Категория	Обоснование
1.	СГ.01 История России	2		Вариативные часы использованы: - для расширения и углубления подготовки; - для получения дополнительных компетенций, умений и знаний, дополнительной квалификации <i>Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля</i> , необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника, в соответствии с запросом работодателей и в связи с приобретением оборудования, используемом на предприятиях – участниках кластера
2.	СГ.02 Иностранный язык в профессиональной деятельности	24		
3.	СГ.03 Безопасность жизнедеятельности	10		
4.	СГ.05 Основы бережливого производства	56	Работодатели: АО «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева»; АО «Омский завод транспортного машиностроения» АО «Омский научно-исследовательский институт приборостроения»	
5.	ОП.01 Инженерная графика	56		
6.	ОП.02 Техническая механика	40		
7.	ОП.03 Материаловедение	36		
8.	ОП.04 Метрология, стандартизация и сертификация	30		
9.	ОП.05 Процессы формообразования и инструменты	36		
10.	ОП.07 Охрана труда	20		
11.	ОП.09 Компьютерная графика	78		
12.	ОП.10 Технологическая оснастка	78		
13.	ОП.11 Гидравлические и пневматические системы	52		
14.	ОП.12 Технологическое оборудование	108		
15.	ОП.13 Информационные технологии в профессиональной деятельности	56		
16.	ОП.14 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	104		
17.	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	12		

18.	ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	52		
19.	ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	12		
20.	ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	12		
21.	ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	62		
22.	ПМ.06 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля	198		
Итого		1134		-

1134

5.3. План обучения в форме практической подготовки на предприятии (на рабочем месте)

План обучения на предприятии заполняется образовательной организацией при формировании основной профессиональной образовательной программы исходя из наличия помещений для организации образовательного процесса на базе предприятия-партнера. Работодатель снабжает необходимым оборудованием, инструментами, расходными материалами, обеспечивающими выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей.

№ п/п	Вид учебного занятия. Тема / Виды работ практик	Код и наименование МДК, практики	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка	Ответственный от предприятия
1.	1. Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании. 2. Оценка эффективности использования режущего инструмента. 3. Изучение норм времени на производство изделий. 4. Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора и реализация управляющей программы на станке с ЧПУ. 5. Ознакомление со стандартами предприятия (СТП).	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	144	5	Технологическое бюро	Наставник руководитель практики

	<p>6. Ознакомление с номенклатурой измерительного инструмента и специализированной технологической оснасткой.</p> <p>7. Реализация разработанных технологических процессов на сверлильных станках.</p> <p>8. Реализация разработанных технологических процессов на фрезерных станках.</p> <p>9. Реализация разработанных технологических процессов на токарных станках.</p> <p>10. Разработка технологического процесса изготовления деталей на аддитивном оборудовании.</p> <p>11. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "корпус" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</p> <p>12. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "зубчатое колесо" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</p> <p>13. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "вал" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</p> <p>14. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "фланец" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</p> <p>15. Разработка технологического процесса изготовления детали типа "вилка" и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</p>					
	<p>1. Знакомство с фактической номенклатурой деталей, выполняемых на станках с ЧПУ</p> <p>2. Разработка технологических процессов для станков с ЧПУ</p> <p>3. Подбор инструмента и технологической оснастки для операций на станках с ЧПУ</p> <p>4. Изучение показателей стойкости режущего инструмента</p> <p>5. Оптимизация кода управляющих программ</p> <p>6. Изучение должностных инструкций оператора ЧПУ, технолога и программиста</p>	<p>ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве</p>	108	6	Технологическое бюро	Наставник руководитель практики

	<p>7. Изучение интерфейса и основных приемов работы в САМ-системах</p> <p>8. Изучение работы в PLM-системах предприятия</p> <p>9. Изучение норм времени и алгоритмов разработки управляющих программ на предприятии</p>					
	<p>1. Анализ технических условий на изделия предприятия</p> <p>2. Проверка сборочных единиц на технологичность</p> <p>3. Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий</p> <p>4. Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием</p> <p>5. Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации</p> <p>6. Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов</p> <p>7. Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ</p> <p>8. Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>9. Контроль качества готовой продукции механосборочного производства</p> <p>10. Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p> <p>11. Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</p> <p>12. Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства</p>	ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	108	6	Технологическое бюро	Наставник руководитель практики
	<p>1. Монтаж и пуско-наладка промышленного оборудования на основе разработанной технической документации</p> <p>2. Руководство работами, связанными с применением грузоподъемных механизмов при монтаже промышленного оборудования</p> <p>3. Проведение контроля работ по монтажу промышленного оборудования с использованием КИП</p> <p>4. Составление документации для проведения работ по монтажу промышленного оборудования</p> <p>5. Особенности монтажа промышленного оборудования</p> <p>6. Программирование автоматизированных систем промышленного оборудования с учетом специфики технологических процессов</p>	ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	72	7	Технологическое бюро	Наставник руководитель практики

	<p>7. Сборка узлов и систем, монтаж и наладка промышленного оборудования</p> <p>8. Выполнение пусконаладочных работ и проведение испытаний систем промышленного оборудования</p> <p>9. Выбор эксплуатационно-смазочных материалов при обслуживании оборудования</p> <p>10. Методы регулировки и наладок промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов</p> <p>11. Участие в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования</p> <p>12. Составление документации для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования</p>					
	<p>1. Изучение планов производства и структуры сменно-суточного задания</p> <p>2. Участие в производственных совещаниях различного уровня</p> <p>3. Хронометраж наладки станков и оборудования в металлообработке</p> <p>4. Изучение технологий коммуникаций в формальном и неформальном общении персонала</p> <p>5. Разработка систем мотивации, обучения, порядка решения конфликтных ситуаций</p> <p>6. Подготовка и корректировка финансовых документов по закупкам, производству и реализации продукции</p> <p>7. Изучение системы менеджмента качества предприятия, порядка её разработки и фактической реализации</p> <p>8. Улучшение процессов системы менеджмента качества структурного подразделения</p> <p>9. Изучение подходов реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения</p> <p>10. Изучение реализации норм и правил охраны труда, оценка условий труда</p> <p>11. Применение различных методов бережливого производства в работе структурного подразделения</p>	ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	72	8	Технологическое бюро	Наставник руководитель практики
6	<p>1. обработка наружных цилиндрических поверхностей с установкой в трёхкулачковом патроне, с поджатием задним центром, в центрах. Отрезание, вытачивание канавок,</p> <p>2. изготовление деталей типа вал;</p>	ПМ.06 Выполнение работ по профессии 18809 Станочник широкого профиля	144	4		

<p>3. обработка цилиндрических отверстий сверлом, зенкером, развёрткой, расточным резцом, изготовление деталей типа втулка;</p> <p>4. нрезание резьбы метчиком или плашкой;</p> <p>5. обработка конических поверхностей широким резцом, методом поворота верхних салазок суппорта, смещением корпуса задней бабки, при помощи конусной линейки, изготовление типовых деталей;</p> <p>6. обработка фасонных поверхностей фасонными резцами, методом комбинированной подачи, с применением копировальных устройств;</p> <p>7. обработка деталей со сложной установкой: в четырёхкулачковом патроне, на планшайбе и угольнике, обработка эксцентриковых деталей;</p> <p>8. фрезерование плоских поверхностей на горизонтально – и вертикально – фрезерных станках;</p> <p>9. фрезерование пазов, канавок и уступов, изготовление типовых деталей;</p> <p>10. упражнения в управлении шлифовальным станком и его наладка;</p> <p>11. работа на лоскошлифовальных и круглошлифовальных станках: шлифование плоскостей, и валов в размер;</p> <p>12. выполнение основных видов работ на сверлильных станках: сверление сквозных и глухих отверстий, зенкерование и развёртывание отверстий, нарезание резьб</p>					
---	--	--	--	--	--

5.4. Календарный учебный график

Календарный учебный график

Мес	Сентябрь					Октябрь				Ноябрь				Декабрь				Январь				Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь				Июль				Август										
Числа	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-30	1-7	8-14	15-21	22-28	29-4	5-11	12-18	19-25	26-1	2-8	9-15	16-22	23-1	2-8	9-15	16-22	23-29	30-5	6-12	13-19	20-26	27-3	4-10	11-17	18-24	25-31	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-31				
Нед	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	44	45	46	47	48	49	50	51	52				
I																		К	К																								Э	Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К			
II															У	У	У	К	К	П	П	П	П		Э																				Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К
III						У	П	П	П	П		Э						К	К									У	У	П	П	П		Э									У	У	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	
IV					У	П	П										Э	К	К	У	П	П			Э	Г	Дп	Дп	Дп	Дп	Д	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	

Сводные данные

		Курс 1			Курс 2			Курс 3			Курс 4			Итого
		Сем. 1	Сем. 2	Всего	Сем. 3	Сем. 4	Всего	Сем. 5	Сем. 6	Всего	Сем. 7	Сем. 8	Всего	
	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	17	22	39	14	18 4/6	32 4/6	11 4/6	14	25 4/6	13 2/6	2	15 2/6	112 4/6
У	Учебная практика				3		3	1	3	4	1	1	2	9
П	Производственная практика (по профилю специальности)					4	4	4	6	10	2	2	4	18
Э	Промежуточная аттестация		2	2		1 2/6	1 2/6	2/6	1	1 2/6	4/6	1	1 4/6	6 2/6
Дп	Подготовка выпускной квалификационной работы											4	4	4
Д	Защита выпускной квалификационной работы											1	1	1
Г	Проведение государственного экзамена											1	1	1
К	Каникулы	2	9	11	2	9	11	2	9	11	2		2	35
Итого		19	33	52	19	33	52	19	33	52	19	12	31	187
Студентов		50			50			50			50			
Групп		2			2			2			2			

5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) является составной частью образовательной программы и определяет содержание дисциплины (модуля), запланированные результаты обучения, составные части учебного процесса, формы и методы организации учебного процесса и контроля знаний обучающихся, учебно-методическое и материально-техническое обеспечение учебного процесса по соответствующей дисциплине (модулю).

Совокупность запланированных результатов обучения по дисциплинам (модулям) должна обеспечивать формирование у выпускника всех компетенций, установленных ФГОС СПО.

Рабочие программы профессиональных модулей и дисциплин, включая профессиональные модули и дисциплины по запросу работодателя, приведены в Приложениях 1, 2 к ОПОП-П.

5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы

Цель рабочей программы воспитания – развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы по специальности являются частью программы воспитания образовательной организации и представлены в Приложении 5.

5.7. Практическая подготовка

Практическая подготовка при реализации образовательных программ СПО направлена на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции по профилю образовательной программы путем расширения компонентов (частей) образовательной программы, предусматривающих моделирование реальных условий или смоделированных производственных процессов, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется, в том числе на рабочих местах АО «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева»; АО «Омский завод транспортного машиностроения»; АО «Омский научно-исследовательский институт приборостроения», при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

- включает в себя отдельные лекционного типа, семинары, которые предусматривают передачу учебной информации обучающимся, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки осуществляется на 2-4 курсе (-ах) обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

Практическая подготовка организуется в специальных помещениях и структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (на рабочих местах) АО «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева»; АО «Омский завод

транспортного машиностроения»; АО «Омский научно-исследовательский институт приборостроения на основании договора о практической подготовке обучающихся.

5.8. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА.

Государственная итоговая аттестация обучающихся проводится в следующей форме: *демонстрационный экзамен и защита дипломного проекта (работы).*

Программа ГИА включает общие сведения; примерные требования к проведению демонстрационного экзамена; описание организации и проведения защиты дипломного проекта (работы). Программа ГИА представлена в приложении 4.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы

6.1.1. Требования к материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Состав материально-технического и учебно-методического обеспечения, используемого в образовательном процессе, определяется в Приложении 3 и рабочих программах дисциплин (модулей).

6.1.2. Перечень специальных помещений для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой

Кабинеты:

- «Гуманитарных дисциплин»
- «Социально-экономических дисциплин»
- «Иностранного языка»
- «Естественнонаучных дисциплин»
- «Безопасности жизнедеятельности»
- «Математических дисциплин»
- «Информатики»
- «Метрологии, стандартизации и сертификации»
- «Инженерной графики»
- «Технической механики»
- «Материаловедения»
- «Охраны труда»
- «Процессов формообразования и инструментов»
- «Технологии машиностроения»

Лаборатории:

- «Процессы формообразования, технологическая оснастка и инструменты»
- «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ»
- «Информационные технологии в планировании производственных процессов»
- «Гидропневмоавтоматики технологических процессов»

Мастерские и зоны по видам работ:

«Токарная мастерская»
 «Фрезерная мастерская»
 «Мастерские станков с ПУ»
 «Многоосевая обработка на станках с ЧПУ»
 «Токарная обработка»
 «Цифровая метрология»

Спортивный комплекс

Спортивный зал
 Тренажерный зал

Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал.

6.1.3. Перечень материально-технического обеспечения и перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения представлен в Приложении 3.

6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте на базе работодателя с широким использованием в обучении цифровых технологий.

При реализации образовательной программы применяются электронное обучение и дистанционные образовательные технологии (перечислить наименование дисциплин, МДК или ПМ).

Не допускается реализация образовательной программы с применением исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий.

6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы

Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности: 25 Ракетно-космическая промышленность; 31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды деятельности в промышленности, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы осваивают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки *на предприятиях работодателей*, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок),

имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 %.

Сведения о педагогических (научно-педагогических) работниках, участвующих в реализации образовательной программы, и лицах, привлекаемых к реализации образовательной программы на иных условиях

№ п/п	ФИО (при наличии) специалиста-практика	Наименование организации, осуществляющей деятельность в профессиональной сфере, в которой работает специалист-практик по основному месту работы или на условиях внешнего совместительства	Занимаемая специалистом-практиком должность	Общий трудовой стаж работы специалиста-практика в организациях, осуществляющих деятельность в профессиональной сфере, соответствующей профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся
1				

6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы в соответствии с направленностью и квалификацией осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования – программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утверждаемые Минпросвещения России ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».