



Подписано цифровой
подписью: Шуваткин
Александр Викторович
DN: cn=Шуваткин
Александр Викторович
o=ГБПОУ "ПГК"
ou=директор
email=college@pgk63.ru
Дата: 2026.04.02

Министерство просвещения Российской Федерации

Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение самарской области
«Поволжский государственный колледж»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа

подготовки специалистов среднего звена

15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание,
эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

код и наименование в соответствии с ФГОС

На базе основного общего образования

Форма обучения очная

Квалификация (и) выпускника

техник-механик

(указываются в соответствии с перечнем специальностей СПО)

**Одобрено на заседании педагогического
совета:**

протокол № 2 от 29.04.2026 г.

Утверждено Приказом
ГБПОУ «Поволжский государственный
колледж»

приказ № 261-03 от 02.04.2026 г.

_____/А.В. Шуваткин
подпись

Согласовано с предприятием-работодателем
ПАО «ОДК-Кузнецов»

_____/_____
подпись

2026 год

Лист согласования

ОДОБРЕНО

Предметно-цикловой
(методической) комиссией
по направлениям: машиностроения и
металлообработки
Председатель _____ Е.В. Клянина

СОГЛАСОВАНО

Менеджер компетенций
«Токарные работы на станках с
ЧПУ»
_____ А.А. Бамбурова

СОГЛАСОВАНО

Менеджер компетенций
«Фрезерные работы на станках с ЧПУ»
_____ Е.В. Фоменкова

СОГЛАСОВАНО

Менеджер компетенций
«Цифровая метрология»
_____ Н.В. Алябьева

СОГЛАСОВАНО

ПАО «ОДК-Кузнецов»
Начальник учебного центра
_____ Ю.В. Феропонтова

Перечень представителей кластера:

ПАО «ОДК-Кузнецов»
ПАО «Салют»
АО РКЦ «Прогресс»
Электроцит Самара
ТяжМаш
ОАО Завод ПродМаш
АЗ Авиакор

Настоящая примерная основная образовательная программа «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ» (Далее ПООП-П) по специальности среднего профессионального образования (далее – ПООП-П, ПООП-П СПО) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 12.09.2023 г. № 676.

ПООП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), планируемые результаты освоения образовательной программы, примерные условия образовательной деятельности.

Содержание

Раздел 1. Общие положения	3
1.1. Назначение основной профессиональной образовательной программы	4
1.2. Нормативные документы	4
1.3. Перечень сокращений	5
Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы	6
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	7
3.1. Область(и) профессиональной деятельности выпускников:	7
3.2. Профессиональные стандарты	7
3.3. Осваиваемые виды деятельности	8
Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы	10
4.1. Общие компетенции	10
4.2. Профессиональные компетенции	16
4.3. Матрица компетенций выпускника	24
Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы	101
5.1. Учебный план	101
5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы	111
5.3. План обучения в форме практической подготовки на предприятии (на рабочем месте)	112
5.4. Календарный учебный график	123
5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей	124
5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы	124
5.7. Практическая подготовка	124
5.8. Государственная итоговая аттестация	125
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	125
6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы	125
6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий	126
6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы	126
6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы	127

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 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 12.09.2023 г. № 676 (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

ОПОП-П определяет объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), требования к результатам освоения образовательной программы, условия реализации образовательной программы.

Срок получения образования по образовательной программе 3 года 10 месяцев; общий объем образовательной программы 5940 часов; объем профессиональной подготовки 4464 часов; (согласно п. 1.13 ФГОС СПО по специальности).

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования 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 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) (Приказ Минпросвещения России от 12.09.2023 № 676);

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 :

– Профессиональный стандарт 40.076 Токарь (Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.06.2021 г. № 364-н).

- Профессиональный стандарт 40.078 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.04.2025 г. № 236-н).

1.3. Перечень сокращений

ГИА – государственная итоговая аттестация;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

МДК – междисциплинарный курс;

ОК – общие компетенции;

ОП – общепрофессиональный цикл;

ООД – общеобразовательные дисциплины;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ОГСЭ – общий гуманитарный и социально-экономический цикл; ЕН – естественно-научный и математический цикл;

ПА – промежуточная аттестация;

ПК – профессиональные компетенции;

ПМ – профессиональный модуль.

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

П– профессиональный цикл;

ПП- производственная практика;

ПДП- Производственная практика по профилю (преддипломная);

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)	– Профессиональный стандарт 40.092 «Станочник широкого профиля» регистрационный номер 470, номер уровня квалификации 2, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 № 462н; – Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.04.2025 г. № 236н).	
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	Не требуются	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Минпросвещения России от 14.06.2022 № 444	
Квалификация (-и) выпускника	Техник-механик	
в т.ч. дополнительные квалификации	Станочник широкого профиля, слесарь-ремонтник промышленного оборудования	
Направленности (при наличии)	<i>Машиностроение</i>	
Нормативный срок реализации на базе ООО или на базе СОО	3 года 10 месяцев	
Нормативный объем образовательной программы на базе ООО или на базе СОО	5940 часов	
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы	3 года 10 месяцев	
Согласованный с работодателем объем образовательной программы	5940 часов	
Форма обучения	очная	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки
Обязательная часть образовательной программы	3888	2569
социально-гуманитарный цикл	512	358
общепрофессиональный цикл	924	646
профессиональный цикл	2236	1565
в т.ч. практика:		1332
- учебная		360
- производственная		828
- преддипломная		144
Вариативная часть образовательной программы	1166	816
в т.ч. запрос конкретного работодателя кластера и (или) отрасли (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль:		
<i>ПМ.05 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве</i>	376	-

ГИА в форме демонстрационного экзамена + указывается из ФГОС	216	
Всего	3888	2569

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Области профессиональной деятельности выпускников:

Области профессиональной деятельности, в которой выпускники, освоившие образовательную программу, могут осуществлять профессиональную деятельность: 25 Ракетно-космическая промышленность; 31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды деятельности в промышленности.

3.2. Профессиональные стандарты

№	Код и Наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.092 «Станочник широкого профиля»	Регистрационный номер 470, номер уровня квалификации 2, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 № 462н;	ОТФ А Изготовление простых деталей на токарных, фрезерных, сверлильных станках с точностью размеров по 12-14-му качеству и с точностью размеров до 9-11-го качества на шлифовальных станках.	ТФ А/01.2 Изготовление простых деталей на токарных, фрезерных, сверлильных станках с точностью размеров по 12-14-му качеству и с точностью размеров до 9-11-го качества на шлифовальных станках

2	Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.04.2025 г. 236-н	ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
---	---	---	---	--

Перечень квалификационных справочников (ЕТКС, ЕКС, ЕКСД и др.)

№	Наименование квалификационного справочника	Раздел	Профессия/должность с указанием разряда (при наличии)	Характеристика работ/должностные обязанности
1	ЕТКС, 2024	«Механическая обработка металлов и других материалов»	Станочник широкого профиля, 2 разряд	Изготовление простых деталей на токарных, фрезерных, сверлильных станках с точностью размеров по 12-14-му качеству и с точностью размеров до 9-11-го качества на шлифовальных станках
	ЕКТС, 2024	Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	Слесарь-ремонтник 2-го разряда	Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования

3.3. Осваиваемые виды деятельности

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности (общие)	
Проведение монтажа, испытания промышленного (технологического) оборудования, выполнения пусконаладочных работ и сдача его в	ПМ.01 Проведение монтажа, испытания промышленного (технологического) оборудования, выполнения пусконаладочных работ и сдача его в эксплуатацию (по

эксплуатацию (по отраслям)	отраслям)
Организационно-технологическое обеспечение технического обслуживания, эксплуатации промышленного (технологического) оборудования (по отраслям)	ПМ.02 Организационно-технологическое обеспечение технического обслуживания, эксплуатации промышленного (технологического) оборудования (по отраслям)
Организационно-техническое обеспечение ремонта промышленного (технологического) оборудования	ПМ.03 Организационно-техническое обеспечение ремонта промышленного (технологического) оборудования
Организация работ по снабжению производства заготовками, запасными частями, расходными материалами	ПМ.04 Организация работ по снабжению производства заготовками, запасными частями, расходными материалами
Виды деятельности по освоению одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих	
Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	ПМ.05 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования
Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.092 Станочник широкого профиля	ПМ.06 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.092 Станочник широкого профиля

Наименование направленности 1

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности (общие)	
<i>Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</i>	ПМ.06 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.092 Станочник широкого профиля

Наименование направленности 2

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности (общие)	
<i>Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</i>	ПМ.05 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования

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

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

		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
		психологические особенности личности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Умения:
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке
		проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания:
		правила оформления документов
		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	Умения:
		проявлять гражданско-патриотическую позицию
		демонстрировать осознанное поведение
		описывать значимость своей специальности
		применять стандарты антикоррупционного поведения
		Знания:

	межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	<p>сущность гражданско-патриотической позиции</p> <p>традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений</p> <p>значимость профессиональной деятельности по специальности</p> <p>стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения</p>
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	<p>Умения:</p> <p>соблюдать нормы экологической безопасности</p> <p>определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности</p> <p>организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства</p> <p>организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона</p> <p>эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p> <p>Знания:</p> <p>правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности</p> <p>основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности</p> <p>пути обеспечения ресурсосбережения</p> <p>принципы бережливого производства</p> <p>основные направления изменения климатических условий региона</p> <p>правила поведения в чрезвычайных ситуациях</p>
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе	<p>Умения:</p> <p>использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей</p>

	профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности
		пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной специальности
		Знания:
		роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека
		основы здорового образа жизни
		условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности
		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
Проведение монтажа, испытания промышленного (технологического) оборудования, выполнение пусконаладочных работ и сдача его в эксплуатацию (по отраслям)	ПК 1.1. Осуществлять организационно-производственные работы для подготовки сборки и монтажа промышленного (технологического) оборудования.	Навыки: Использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
		Отработки разрабатываемых конструкций на технологичность
		Умения: читать и понимать чертежи, и технологическую документацию
		анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения;
		проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;
		Знания: служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали;
		правила отработки конструкции детали на технологичность;
		показатели качества деталей машин;
		физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов;
		виды деталей и их поверхности;
		назначение и конструктивно-технологические показатели качества изготавливаемых деталей, способы и средства контроля
	виды машиностроительных производств	
	ПК 1.2. Проводить сборку, регулировку, дефектовку агрегатов промышленного (технологического) оборудования.	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;
		анализировать и выбирать схемы базирования
		Знания: виды заготовок и схемы их базирования;

		условия выбора заготовок и способы их получения;
		методику расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков
	ПК 1.3. Производить оценку состояния промышленного(технологического) оборудования после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию.	Навыки: Составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций
		Умения: выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;
		составлять технологический маршрут изготовления детали;
		проектировать технологические операции;
		разрабатывать технологический процесс изготовления детали;
		Знания: методику проектирования технологического процесса изготовления детали
		типовые технологические процессы изготовления деталей машин;
		назначение и виды технологических документов;
		стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений
		виды оптимизации технологических процессов в машиностроении
		требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации;
		элементы технологической операции;
виды обработки резания;		
Организационно-технологическое обеспечение технического обслуживания, эксплуатации промышленного (технологического) оборудования (по отраслям)	ПК 2.1. Производить техническое обслуживание и диагностику промышленного (технологического) оборудования в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией.	Навыки: разработки и внедрения управляющих программ для обработки деталей на металлообрабатывающем оборудовании
		Умения: разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку
		устанавливать оптимальный режим резания;
		использовать справочную и исходную документацию при написании УП;

		составлять управляющие программы для обработки деталей на металлообрабатывающем оборудовании;
		использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки управляющих к станкам с ЧПУ
		выводить УП на программноносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;
		рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;
		корректировать управляющую программу на основе анализа технологической и конструкторской документации;
		Знания: виды систем управления станков с ЧПУ
		структуру системы управления станков с ЧПУ
		коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами;
		устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;
		устройство, назначение и правила пользования режущим инструментом
		правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
		методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с числовым программным управлением
	ПК 2.2. Разрабатывать технологическую документацию для проведения работ по техническому обслуживанию промышленного (технологического) оборудования.	Навыки: разработки управляющих программ с применением систем CAD/CAM;
		Умения: проводить проверку управляющих программ средствами вычислительной техники;
		оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках производств при помощи CAD/CAM/CAE-систем
		читать и понимать чертежи, и технологическую документацию;
		осуществлять подбор технологической оснастки, режущего и мерительного инструмента при разработке управляющих программ.
		Знания: методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки

		изделий на автоматизированном металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с применением CAD/CAM/CAE систем
		элементы интерфейса CAD/CAM систем;
		применение CAD/CAM/CAE-систем для выполнения расчётов параметров сборочного процесса
		требования единой системы технологической документации к составлению и оформлению маршрутной операционной и технологических карт для сборки узлов
	ПК 2.3. Организовать работу персонала по техническому обслуживанию промышленного (технологического) оборудования	Навыки: выполнения диалогового программирования с пульта управления станком
		Умения: применять CAD/CAM/CAE-системы для разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования
		Знания: Основы программирования и корректировок и управляющих программ со стойки станка с ЧПУ
Организационно-техническое обеспечение ремонта промышленного (технологического) оборудования	ПК 3.1. Производить работы по организационному обеспечению и проведению плановых и внеплановых ремонтов промышленного (технологического) оборудования.	Навыки: применения конструкторской документации для разработки технологической документации
		оформления маршрутных и операционных технологических карт для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств
		Умения: читать чертежи сборочных узлов
		выполнять сборочные чертежи и деталировки, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД)
		определять последовательность сборки узлов и деталей
		оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках производств
		Знания: подготовка деталей к сборке
		технологические методы сборки, обеспечивающие качество сборки узлов;
		требования, предъявляемые к конструкции изделия при сборке, классификацию и принципы действия технологического оборудования механосборочного производства

	порядок проектирования технологических схем сборки
	виды технологической документации сборки
	правила разработки технологического процесса сборки
	порядок проведения технологического анализа конструкции изделия в сборке
	виды и перечень технологической документации в составе комплекта по сборке узлов или деталей машин
	нормативные требования к сборочным узлам и деталям
	виды подготовительных, сборочных и регулировочных операций на участках машиностроительных производств
	требования единой системы технологической документации к составлению оформлению маршрутной операционной и технологических карт для сборки узлов
ПК 3.2. Разрабатывать технологическую документацию для проведения плановых и внеплановых ремонтов промышленного (технологического) оборудования.	Навыки: подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования
	Умения: выбирать и применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением
	Знания: оборудование и инструменты для сборочных работ
	применение систем автоматизированного проектирования для подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента и приспособлений
ПК 3.3. Организовать работу персонала по ремонту промышленного (технологического) оборудования.	Навыки: использования систем автоматизированного проектирования в приложении к оформлению технологической документации по сборке узлов или изделий
	Умения: применять системы автоматизированного проектирования для выбора инструмента и приспособлений для сборки узлов или изделий
	использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механосборочного производства
	применять системы автоматизированного проектирования при оформлении карт технологического процесса сборки
	Знания: пакеты прикладных программ
	применение систем автоматизированного проектирования для выполнения расчётов параметров сборочного процесса

		<p>виды и типы автоматизированного системы автоматизированного проектирования в оформлении технологических сборочного оборудования</p> <p>системы автоматизированного проектирования и их классификацию</p>
<p>Организация работ по снабжению производства заготовками, запасными частями, расходными материалами</p>	<p>ПК 4.1. Осуществлять сбор данных о потребностях производства в заготовках, запасных частях, расходных материалах.</p>	<p>Навыки: диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования</p>
		<p>Умения: осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования</p>
		<p>определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования</p>
		<p>выбирать методы и способы их устранения</p>
		<p>Знания: основные режимы работы сборочного оборудования, виды контроля работы сборочного оборудования</p>
		<p>техническую документацию на эксплуатацию сборочного оборудования; виды неисправностей, поломок и отказов систем сборочного оборудования</p>
		<p>методы и способы диагностики и ремонта сборочного производственного оборудования</p>
		<p>степени износа узлов и элементов сборочного оборудования</p>
	<p>ПК 4.2. Оформлять документацию на заготовки, запасные части, расходный материал.</p>	<p>Навыки: организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков</p>
		<p>Умения: Проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования</p>
		<p>организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования</p>
		<p>Знания: причины отклонений работы сборочного оборудования от технической и технологической документации</p>
		<p>виды работ по устранению неполадок и отказов сборочного оборудования</p>
	<p>ПК 4.3. Проводить анализ результатов использования заготовок, запасных частей, расходных материалов.</p>	<p>Навыки: оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания обору</p>
		<p>планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям участков</p>
<p>Умения: планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации</p>		
<p>выполнять работы по наладке и подналадке сборочного оборудования в соответствии с нормативными требованиями</p>		
<p>Знания: объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ сборочного оборудования</p>		
<p>виды работ по наладке и подналадке сборочного оборудования</p>		
<p>порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля, наладки и подналадки и технического обслуживания</p>		
	<p>Навыки: участия в планировании и организации работы структурного подразделения</p> <p>участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения</p>	

		<p>Умения: формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами</p> <p>рассчитывать показатели, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования</p> <p>Знания: организацию труда структурного подразделения на основании производственных заданий и текущих планов предприятия</p> <p>требования к персоналу, должностные и производственные инструкции</p> <p>нормирование работ работников</p> <p>показатели эффективности организации основного и вспомогательного оборудования и их расчёт;</p> <p>правила и этапы планирования деятельности структурного подразделения с учётом производственных заданий на машиностроительных производствах</p>
	<p>ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения</p>	<p>Навыки: формирования и оформления заказа материальных ресурсов</p> <p>Умения: оценивать наличие и потребность в материальных ресурсах для обеспечения производственных задач</p> <p>02 рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами</p> <p>подготавливать финансовые документы по производству и реализации продукции</p> <p>Знания: правила постановки производственных задач</p> <p>виды материальных ресурсов и материально-технического обеспечения предприятия</p> <p>правила оформления документации</p> <p>виды и иерархия структурных подразделений предприятия машиностроительного производства</p>
	<p>ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества</p>	<p>Навыки: проведения контроля соответствия качества продукции требованиям технической документации</p> <p>Умения: рационально организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами</p> <p>выполнять контроль соблюдения технологической дисциплины и правильной эксплуатации технологического оборудования</p> <p>проводить инструктаж по выполнению работ и соблюдению норм охраны труда</p> <p>выбирать средства измерения</p> <p>определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей</p> <p>анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый</p> <p>Знания: правила организации рабочих мест</p> <p>признаки объектов контроля технологической дисциплины</p> <p>требования, предъявляемые к рабочим местам на машиностроительных предприятиях</p> <p>основные методы контроля качества детали</p> <p>политика и стратегия машиностроительных предприятий в области качества</p>

	<p>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</p>	<p>виды брака и способы его предупреждения</p> <p>Навыки: участие в реализации технологического процесса по изготовлению деталей с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства</p> <p>Умения: разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации</p> <p>осуществлять соответствие требований охраны труда, бережливого производства и производственного процесса</p> <p>проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации</p> <p>устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p> <p>Знания: основы и требования охраны труда на машиностроительных предприятиях</p> <p>основы и требования и бережливого производства</p> <p>основы промышленной безопасности</p> <p>правила и инструктажи для безопасного ведения работ при реализации конкретного технологического процесса</p> <p>стандарты предприятий и организаций, профессиональные стандарты, технические регламенты</p> <p>основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования</p>
<p>Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>	<p>ПК 6.1 Токарная обработка деталей различной конфигурации</p>	<p>Навыки/практический опыт: Работы на токарных станках различных типов по обработке деталей различных конфигураций</p> <p>Умения: Настраивать станки токарной группы и производить окончательную обработку деталей сложной конфигурации</p> <p>Управлять станками при выполнении различных токарных операций</p> <p>Выполнять необходимые расчеты для получения заданных поверхностей</p> <p>Выполнять операции по доводке 7-9 качества</p> <p>Выбирать приспособления для установки деталей различной конфигурации</p> <p>Знания: Основы машиностроительного черчения</p> <p>Правила чтения технологической и конструкторской документации</p> <p>Техника безопасности и требования охраны труда при работе на станках токарной группы</p> <p>Устройство и принцип работы станков токарной группы</p> <p>Правила заточки и геометрию режущего инструмента</p> <p>Технология выполнения токарных работ: обтачивания, растачивания, протачивания цилиндрических и конических поверхностей; сверления отверстий; нарезания резьб, канавок и фасок; подрезания торцов; отрезания заготовок</p> <p>Устройство, конструктивные особенности и правила применения универсальных и</p>

		специальных приспособлений
		Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка
		Устройство и кинематические схемы токарных станков различных типов, правила проверки их на точность
		Основные свойства обрабатываемых материалов
Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	ПК 7.1 Выполнять монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования	Навыки/практический опыт: Выполнение технологий слесарных работ
		Умения Читать конструкторскую и технологическую документацию
		Применять приспособления, слесарный инструмент и оборудование при выполнении слесарных работ
		Производить разборку сборочных соединений
		Знания Виды сборочных соединений
		Правила пользования инструментом по разборке сборочных соединений
		Требования охраны труда и техника безопасности

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 специфики¹

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 ФГОС СПО	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1.Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству на универсальных токарных станках (включая конические поверхности). ОТФ А Ремонт отдельных	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней

¹ Матрица соответствия видов деятельности заполняется в соответствии с таблицами п.3.2.

				<p>деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов,</p>
--	--	--	--	--	--

					входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
		ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Токарная обработка наружных и внутренних поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству на универсальных токарных станках (включая конические поверхности).</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка</p>

					<p>заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная

		производстве	оборудования	<p>сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p>
--	--	--------------	--------------	---	---

					<p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му</p>

					<p>каллитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му квалитету</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му квалитету, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету и сложных деталей - по 12 - 14-му квалитету, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му квалитету</p> <p>ТФ С/02.3</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
--	--	--	--	--	---

		<p>ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней</p>
--	--	---	---	---	--

					<p>однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>

					<p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация</p>
--	--	--	--	--	---

					деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПК 2.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p>	

					<p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p> <p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей</p> <p>ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью</p>

				<p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 -</p>
--	--	--	--	---	--

					<p>9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля,</p> <p>Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А</p> <p>Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А</p> <p>Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних</p>

					<p>резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p> <p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 2.4. Осуществлять проектную деятельность по	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля,	ОТФ А Изготовление на токарных станках	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых

		<p>цифровизации машиностроительного предприятия</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и</p>
--	--	---	--	--	--

					<p>трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля,</p> <p>Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10</p>	

					<p>- 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>
--	--	--	--	--	---

					ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
		ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с</p>

					<p>точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов,</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание</p>

				<p>входящих в состав оборудования</p>	<p>наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по</p>
--	--	--	--	---------------------------------------	---

					<p>10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей</p>
--	--	--	--	--	--

					и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
		ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3</p>

					<p>Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству,	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

		с производственными задачами	промышленного оборудования	<p>деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми</p>
--	--	------------------------------	----------------------------	---	--

					<p>головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью</p>	

					<p>размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству</p> <p>ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей</p> <p>ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в</p>
--	--	--	--	--	---

		ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	состав оборудования ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание
--	--	--	--	--	---

					<p>наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и</p>

					<p>плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования</p>
--	--	--	--	--	--

					ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
		ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7</p>

					<p>- 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12</p> <p>- 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p> <p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>калиту ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му калиту, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му калиту и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му калиту, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и ТО	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь- ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му калиту, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му калиту	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му калиту ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней

				<p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с</p>
--	--	--	--	---	--

					<p>точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК.в. 4.6. Проектирование станочных приспособлений	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля,</p> <p>Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А</p> <p>Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А</p> <p>Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных</p>

					<p>наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p> <p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
Организация работ по реализации технологических	ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник	ОТФ А Изготовление на	ТФ А/01.2 Токарная обработка	

	<p>процессов в машиностроительном производстве</p>	<p>деятельностью подчиненного персонала</p>	<p>широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля,</p>
--	--	---	--	---	--

					<p>прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>калиту, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му квалитету и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му квалитету</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с</p>

					<p>точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав</p>
--	--	--	--	--	---

					оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
		ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь- ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок

					<p>сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		<p>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</p>	<p>Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных</p>	<p>ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p>

				<p>деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой</p> <p>ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3</p> <p>Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3</p> <p>Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3</p> <p>Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p>
--	--	--	--	--	--

					ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
ВД по запросу работодателя ²	Выполнение работ по профессии рабочего	ПК 6.1 Токарная обработка деталей различной конфигурации	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля, Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	ОТФ А Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних

² Перечисляются ВД сформированные в том числе с учетом отраслевых потребностей ПОП-П

					<p>резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p> <p>ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству</p> <p>ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб</p> <p>ТФ А/01.2 Снятие деталей и разборка узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования ТФ А/03.2 Слесарная обработка простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>
		ПК 7.1 Контроль качества выполненных работ	Профессиональный стандарт 40.092 Станочник широкого профиля,	ОТФ А Изготовление на токарных станках	ТФ А/01.2 Токарная обработка заготовок простых

			<p>Профессиональный стандарт 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования</p>	<p>простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству</p> <p>ОТФ А Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству ТФ А/02.2 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ А/03.2 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой ТФ А/04.2 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p> <p>ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и</p>
--	--	--	--	--	--

					<p>трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб ТФ С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству ТФ С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 9-му качеству ТФ С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству ТФ С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей ТФ С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей</p>
--	--	--	--	--	---

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет.	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			1 курс		2 курс		3 курс		4 курс
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ОД.01	Общеобразовательные дисциплины																	
ОД.01.01	Русский язык	Э	76	42	22	42	0	0	12	64		76						
ОД.01.02	Литература	ДЗ	78	52	26	52	0	0	0	78			78					
ОД.01.03	Иностранный язык	ДЗ	78	74	4	74	0	0	0	78		32	46					
ОД.01.04	Химия	ДЗ	48	32	16	32	0	0	0	48		48						
ОД.01.05	Биология	ДЗ	46	30	16	30	0	0	0	46			46					
ОД.01.06	История	ДЗ	124	82	42	82	0	0	0	124			124					
ОД.01.07	Обществознание	ДЗ	114	77	37	77	0	0	0	114		45	69					
ОД.01.08	География	ДЗ	48	32	16	32	0	0	0	48		48						
ОД.01.09	Физическая культура	ДЗ, ДЗ	78	74	4	74	0	0	0	78	0	33	45					
ОД.01.10	Основы безопасности и защиты Родины	ДЗ	68	44	24	44	0	0	0	68		34	34					

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет.	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			1 курс		2 курс		3 курс		4 курс
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ОД.01.11	Индивидуальный проект	ДЗ	36	36	0	36	0	0	0	36	0	0	36					
ОД.02.01	Математика	Э,Э	288	176	88	176	0	0	24	264	0	124	164					
ОД.02.02	Информатика	Э,Э	187	114	49	114	0	0	24	163	0	92	95					
ОД.02.03	Физика	ДЗ, Э	161	100	49	100	0	0	12	149	0	80	81					
ОД.03.01	Основы конструирования	ДЗ	46	30	16	30	0	0	0	0	46	0	46					
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл																	
СГ.01	История России	ДЗ	60	40	20	40	0	0	0	60	0			60				
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	ДР, ДЗ	126	122	4	122	0	0	0	140	0			18	10	10	48	40
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	68	46	22	46	0	0	0	68	0			36	32			
СГ.04	Физическая культура	ДЗ, ДЗ,	130	126	4	126	0	0	0	140	0			18	12	12	48	40
СГ.05	Основы бережливого производства	Др	48	32	16	32	0	0	0	48	0						48	

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет.	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах						Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	1 курс			2 курс		3 курс		4 курс		
										1 семестр			2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
СГ.В.06	Общие компетенции профессионала (по уровням)	Др	36	24	12	24	0	0	0	0	36				36				
СГ.В.07	Социально значимая деятельность	Др	32	32	0	32	0	0	0	0	32			8	8	8	8		
ОП.00	Общепрофессиональный цикл																		
ОП.01	Инженерная графика	ДЗ	36	24	12	24	0	0	0	36	0			36					
ОП.02	Техническая механика	Э	48	24	12	24	0	0	12	36	0			48					
ОП.03	Материаловедение	ДЗ	48	32	16	32	0	0	0	48	0			48					
ОП.04	Метрология, стандартизация и сертификация	Др, ДЗ	78	52	26	52	0	0	0	78	0			36	42				
ОП.05	Процессы формообразования и инструменты	Др, ДЗ	78	52	26	52	0	0	0	78	0			36	42				
ОП.06	Технология машиностроения	Др, ДЗ	140	94	46	94	0	0	0	140	0					60	80		

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет.	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			1 курс		2 курс		3 курс		4 курс
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ОП.07	Охрана труда	ДЗ	36	24	12	24	0	0	0	36	0				36			
ОП.08	Математика в профессиональной деятельности	ДЗ	36	24	12	24	0	0	0	36	0				36			
ОП.В.09	Компьютерная графика в машиностроении	ДЗ	60	40	20	40	0	0	0	0	60					60		
ОП.В.10	Основы предпринимательства и рынок труда	ДЗ	48	32	16	32	0	0	0	0	48							48
ОП.В.11	Технологическая оснастка	Др, КП, ДЗ, Э	140	72	36	72	20	0	12	0	140			36	42	62		
ОЦ.В.12	Нравственные основы семейной жизни	Др	32	22	10	22	0	0	0	0	32			32				
ОПЦ.13	Психология общения	ДЗ	32	22	10	22	0	0	0	0	32			32				
ОПЦ.14	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	Др	32	22	10	22	0	0	0	0	32						32	

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет, аттестация)	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			1 курс		2 курс		3 курс		4 курс
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	производства																	
МДК.04.01	Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования	ДЗ	128	86	42	86	0	0	0	128	0						128	
УП.04	Учебная практика	ДЗ	36	36	0	36	0	0	0	36	0						36	
ПП.04	Производственная практика	ДЗ	108	108	0	108	0	0	0	108	0						108	
	Экзамен по модулю	Э	12	0	0	0	0	0	12	12	0						12	
ПМ.05	Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве (цифровой модуль)																	
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности	Э,К П	100	46	22	46	20	0	12	88	0							100

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет)	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах						Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	1 курс			2 курс		3 курс		4 курс		
										1 семестр			2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
	подчиненного персонала																		
МДК.05.02	Реализация технологического процесса и контроль качества продукции	Э	100	58	30	58	0	0	12	88	0							100	
УП.05.01	Учебная практика	ДЗ	36	36	0	36	0	0	0	36	0							36	
УП.05.02	Учебная практика	ДЗ	36	36	0	36	0	0	0	36	0							36	
ПП.05	Производственная практика	ДЗ	108	108	0	108	0	0	0	108	0							108	
	Экзамен по модулю	Э	12	0	0	0	0	0	12	12	0							12	
ПМ.06	Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.092 Станочник широкого профиля																		
МДК.06.01	Технология обработки на токарных станках	Э	72	40	20	40	0	0	12	0	72			72					

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет.	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах						Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	1 курс			2 курс		3 курс		4 курс		
										1 семестр			2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
УП.06	Учебная практика	ДЗ	72	72	0	72	0	0	0	0	72			72					
ПП.06	Производственная практика	ДЗ	180	180	0	180	0	0	0	0	180			180					
	Экзамен по модулю	Э	12	0	0	0	0	0	12	12	0			12					
ПМ.07	Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования																		
МДК.07.01	Технология слесарных работ	Э	84	48	24	48	0	0	12	0	84			84					
УП.07.01	Учебная практика	ДЗ	72	72	0	72	0	0	0	0	72			72					
ПП.07	Производственная практика	ДЗ	180	180	0	180	0	0	0	0	180			180					
	Экзамен по модулю	Э	12	0	0	0	0	0	12	12	0			12					

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет)	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Обязательная часть образовательной программы в	Вариативная часть образовательной программы в	Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			1 курс		2 курс		3 курс		4 курс
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПДП	Производственная практика по профилю специальности (преддипломная) (при наличии)	ДЗ	144	144														144
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		216	216														216
Итого:			5364	3851	1021	1332	60	0	252									

5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы

№ п/п	Код и наименование учебной дисциплины/профессионального модуля	Количество часов	Категория		Обоснование
			1. ПОП-П/работодатель	2. ЦОМ/проект	
1	СГ.В.06 Общие компетенции профессионала (по уровням)	36	ЦПО		Региональный компонент
2	СГ.В.07 Социально значимая деятельность	32	ЦПО		Региональный компонент
3	ОП.В.09 Компьютерная графика в машиностроении	60	ПОП-П		ПАО «ОДК-Кузнецов»

4	ОП.В.10 Основы предпринимательства и рынок труда	32	ПОП-П	<i>Региональный компонент</i>
5	ОП.В.11 Технологическая оснастка	140	ПОП-П	<i>ПАО «ОДК-Кузнецов»</i>
6	ОП.В.12 Нравственные основы семейной жизни	32	ПОП-П	<i>Региональный компонент</i>
7	ОП.В.13 Психология общения	32	ПОП-П	<i>Региональный компонент</i>
8	ОП.В.14 Правовое обеспечение профессиональной деятельности	32	ПОП-П	<i>ПАО «ОДК-Кузнецов»</i>
9	ОП.В.15 Финансовая грамотность	32	ПОП-П	
10	ПМ.06 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: 40.092 Станочник широкого профиля	336	ПОП-П	<i>ПАО «ОДК-Кузнецов»</i>
11	ПМ.07 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	336	ПОП-П	<i>ПАО «ОДК-Кузнецов»</i>
Итого		1100		-

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

№	Содержание практической	ПМ/ МДК	ПК/ОК код	Длительность	Семестр	Наименование	Ответственный
---	-------------------------	---------	-----------	--------------	---------	--------------	---------------

п/п	подготовки (виды работ)	Код	Название	(или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	обучения (в часах)	обучения	рабочего места, участка ³	от предприятия (при необходимости)
1.	<ul style="list-style-type: none"> – Составление перечня определенных свойств детали, которых достаточно – для разработки технологического процесса изготовления детали. – Определение точности детали. – Определение видов поверхностей детали. – Рассчитать показатели технологичности детали по (определенным формулам) и заданным условиям. – Выбор и расчет заготовки для обработки детали «Вал» в мелкосерийном производстве. – Выбор и расчет заготовки для обработки детали «Втулка» в массовом производстве. – Выбор и расчет заготовки для обработки детали «Корпус» в единичном производстве. – составить маршрут обработки детали «Муфта» с заполнением технической документации (МК, КЭ, ОК) при помощи САПР. – составить маршрут обработки детали «Рычаг» с заполнением технической документации (МК, КЭ, ОК) при 	ПМ 01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5 ПК 1.6 ОК 01-ОК09	108	5	рабочее место «Техника-технолога»	

³ Оснащение указано в п. 6.1.2.5

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<p>помощи САПР.</p> <ul style="list-style-type: none"> – составить маршрут обработки детали «Шпилька» с заполнением технической документации (МК, КЭ, ОК) при помощи САПР. – составить маршрут обработки детали «Шкив» с заполнением технической документации (МК, КЭ, ОК) при помощи САПР. – составить маршрут обработки детали «Шестерня» с заполнением технической документации (МК, КЭ, ОК) при помощи САПР. – Выбрать схемы контроля технологических требований, предъявляемых к изделию. – Выбрать средства контроля технологических требований, предъявляемых к изделию. – разработать единичный технологический процесс изготовления детали на основе технологического процесса аналога. – Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании при помощи САПР. 							

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
2	<p>– Управление узлами станков в ручном режиме и с помощью пульта. Задание частоты вращения шпинделя и величины подачи с пульта.</p> <p>– Обработка по программе простых деталей по 6-му качеству на налаженных станках с ПУ. Наблюдение за работой систем станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп, экранов и т. д.</p> <p>– Отработка правил контроля выхода инструмента в исходную точку. Корректировка выхода инструмента.</p> <p>– Освоение приемов по вводу, проверке и редактированию параметров.</p> <p>– Включение прямого и обратного вращения шпинделя; задание подачи и поиска инструмента в ручном режиме; перемещение инструмента на рабочей подаче при обработке поверхностей в ручном режиме; введение в память станка с ПУ данных привязки и их проверка.</p> <p>– Упражнения по вводу управляющей программы в память станка с ПУ, выведение на индикацию и редактирование в случае обнаружения ошибки ввода.</p>	ПМ. 02	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ОК 01-ОК09	108	5	рабочее место «Техника-технолога»	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<ul style="list-style-type: none"> – Освоение приемов по установке автоматического режима работы и его подрежимов, умение их отменить и прерывать выполнение управляющей программы в случае поломки режущего инструмента. – Упражнения по вычислению величины коррекции инструмента и ее вводу в память станка с ПУ. – Ознакомление с кодированием и распечатками управляющих программ для деталей, которые обрабатываются оператором на станках. – Упражнения в чтении управляющих программ с пульта станка с ПУ. – Освоение приемов по вводу, проверке и редактированию параметров. – Разработка УП для токарных и фрезерных станков – Работа с каркасной геометрией УП в CAD/CAM системах. – Разработка УП на базе CAD/CAM систем – Подбор режимов резания для разработки УП в CAD/CAM системах. – Разработка технологического процесса сборки 							

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	узла или изделия машиностроительного цеха и оформление технологической документации сборки. – Разработка управляющих программ на сборочных станках с применением CAD/CAM систем для сборки изделий. – Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора сборочного станка и реализация управляющей программы по сборке узлов или изделий.							
3	– Разработка технологического процесса сборки узла или изделия машиностроительного цеха и оформление технологической документации сборки. – Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора сборочного станка и реализация управляющей программы по сборке узлов или изделий. – Комплект технологической документации на сборочный узел / изделие. – Планировка участка сборочного цеха машиностроительного производства.	ПМ.03	Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5 ПК 3.6 ОК 01-ОК09	144	6	Участок «Механосборочный»	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<ul style="list-style-type: none"> – Проведение анализа по выявлению причин брака в изготовлении изделий; – Подготовка предложений по предупреждению и ликвидации брака в изготовлении изделий – Выполнение отчета установленной формы. 							
4	<ul style="list-style-type: none"> – Выполнение диагностики сборочного оборудования. – Выполнение наладки сборочного оборудования и станочной системы. – Выполнение подналадки в процессе работы и технического обслуживание сборочного оборудования. 	ПМ.0 4	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 4.3 ПК 4.4 ПК 4.5 ПК 4.6 ОК01-ОК 09	144	6	Участок «Механосборочный»	
5	<ul style="list-style-type: none"> – Выполнение производственных заданий по контролю правильности эксплуатации технологического оборудования. – Выполнение производственных заданий по контролю правильности эксплуатации технологической оснастки. – Выполнение производственных заданий по контролю за обработкой деталей на станках различных групп. 	ПМ.0 5	Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	ПК 5.1 ПК 5.2 ПК 5.3 ПК 5.4 ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 09	180	7	Рабочее место «Техника – технолога» «Контролера»	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<ul style="list-style-type: none"> – Участие во внедрении технологических процессов в производство; – Оформление технологической документации и внесение изменений в нее в связи с корректировкой технологического процесса; – Участие в выполнении работ по контролю качества при изготовлении деталей; – Участие в анализе результатов реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования; – Проведение анализа технологичности конструкции спроектированного узла применительно к конкретным условиям производства; – Проведение анализа по выявлению причин брака в изготовлении изделий; – Подготовка предложений по предупреждению и ликвидации брака в изготовлении изделий. – Выполнение отчета установленной формы. – Инструктаж по технике безопасности и соблюдению норм охраны труда 							
6	– Установка детали в 3-	ПМ.0	Освоение	ПК 6.1	252	4	Участок	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<p>кулачковом патроне с выверкой до 0,05 мм по обрабатываемой поверхности.</p> <p>– Обработка деталей средней сложности по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений.</p> <p>– Обработка простых деталей по 8 - 11 квалитетам на универсальных токарных станках с применением универсальных приспособлений.</p> <p>– Обработка деталей по 7 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.</p> <p>– Нарезка наружной и внутренней резьбы диаметром свыше 24 мм по 8g, 7H на специализированных налаженных станках.</p> <p>– Нарезка резцом наружной и внутренней однозаходной резьбы (треугольной, прямоугольной и трапецеидальной) на универсальных станках.</p> <p>– Обработка деталей из неметаллических материалов.</p> <p>– Окончательная обработка биметаллических деталей с плакированным слоем по 12 - 14</p>	б	работ по одной или нескольким профессиям рабочих, служащих	ПК 6.2 ОК 01 ОК 02 ОК 09			«Токарный»	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<p>квалитетам.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Обработка тонколистовой детали "пакетом". – Навивание пружины из проволоки диаметром до 15 мм на токарном станке в горячем и холодном состояниях. – Обработка заданных конусных поверхностей. 							
7	<ul style="list-style-type: none"> – Установление последовательности выполнения работ по снятию деталей и разборке узлов, входящих в состав оборудования – Подготовка рабочего места при снятии, установке, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Выбор слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для снятия, установки, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования 	ПМ.0 7	Освоение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, служащих	ПК 7.1 ОК 01 ОК 02 ОК 09	252	4	участок «Механообработывающий»	

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/ОК код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка ³	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название					
	<ul style="list-style-type: none"> – Консервация узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Установление последовательности работ при дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования – Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования – Слесарная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета – 							

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 ПАО «ОДК-Кузнецов», при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования (для специальности), всех видов практики;

- 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 2,3,4 курсах 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) ПАО «ОДК-Кузнецов» 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, выпускной квалификационной 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:

Иностранный язык

История и обществознание

Информатики

Математических дисциплин

Экономических дисциплин

Безопасности жизнедеятельности и охраны труда

Инженерной графики/технической графики

Лаборатории:

«Материаловедения»

«Метрология стандартизации и сертификации»

«Информационные технологии»

«Программного управления станками с ЧПУ»

Мастерские и зоны по видам работ:

«Участок слесарно-сборочных работ»

«Токарный участок»

«Фрезерный участок»

«Цифровая метрология»

Спортивный комплекс⁵

Залы:

– библиотека, читальный зал с выходом в Интернет;

– актовый зал.

⁵ Образовательная организация для реализации учебной дисциплины «Физическая культура» должна располагать спортивной инфраструктурой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий, предусмотренных учебным планом.

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).

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 ПАО «ОДК-Кузнецов», 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 % (указывается из ФГОС СПО).

Сведения о педагогических (научно-педагогических) работниках, участвующих в реализации образовательной программы, и лицах, привлекаемых к реализации образовательной программы на иных условиях⁶

№ 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	Клубкова Н.В.	ГБПОУ «ПГК»	Зам.директора по ПП	27 лет
2	Клянина Е.В.	ГБПОУ «ПГК»	методист	26 лет

⁶ Таблица может быть дополнена информацией на усмотрение образовательной организации

3	Алябьева Н.В.	ГБПОУ «ПГК»,	методист	23 года
4	Лапицкая М.А.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	22 года
5	Бамбурова А.А.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	5 лет
6	Фоменкова Е.В.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	32 года
7	Фатеева А.Н.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	29 лет
8	Баев А.В.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	37 лет
9	Горбунов А.В.	ГБПОУ «ПГК», преподаватель	преподаватель	

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».