

Министерство образования и науки нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Саровский политехнический техникум имени дважды Героя Социалистического Труда
Бориса Глебовича Музрукова»

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

**Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

профессия 15.01.38 Оператор - наладчик металлообрабатывающих станков

На базе основного общего образования

Квалификации выпускника
оператор – наладчик металлообрабатывающих станков

2024 год

Настоящая основная профессиональная образовательная программа «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ» по профессии среднего профессионального образования (далее – ОПОП-П, ОПОП-П СПО) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии **15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков**, утвержденного приказом Министерством просвещения Российской Федерации от 15.11.2023г. № 862 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков».

ОПОП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии **15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков**, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков. При разработке образовательной программы учитывается реализация общеобразовательных дисциплин на протяжении всего срока обучения по образовательной программе.

ОПОП-П содержит обязательную часть образовательной программы для работодателя и предполагает вариативность для сетевой формы реализации образовательной программы.

Организация-работодатель:

ФГУП «РФЯЦ ВНИИЭФ»

Организация-разработчик:

ГБПОУ СПТ им. Б.Г. Музрукова

Содержание

Раздел 1. Общие положения	
1.1. Назначение основной профессиональной образовательной программы.....	
1.2. Нормативные документы.....	
1.3. Перечень сокращений.....	
Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы	
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	
3.1. Области профессиональной деятельности.....	
3.2. Профессиональные стандарты.....	
3.3. Осваиваемые виды деятельности.....	
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы	
4.1. Общие компетенции.....	
4.2. Профессиональные компетенции.....	
4.3. Матрица компетенций выпускника.....	
Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы	
5.1. Учебный план.....	
5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы.....	
5.3. План обучения на предприятии (на рабочем месте)	
5.4. Календарный учебный график	
5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей.....	
5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы.....	
5.7. Практическая подготовка.....	
5.8. Государственная итоговая аттестация.....	
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	
6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечению образовательной программы	
6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий	
6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы	
6.4. Финансовое обеспечение реализации образовательной программы.....	

Перечень приложений к ОПОП-П:

Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей

Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин

Приложение 3. Материально-техническое оснащение

Приложение 4. Содержание ГИА

Приложение 5. Рабочая программа воспитания

Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая ОПОП-П по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденным приказом Минпросвещения России от 15.11.2023г. № 862 (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

ОПОП-П разработана с учетом кластерно-отраслевого подхода, предусматривающего механизмы трансформации до основной профессиональной образовательной программы с учетом запросов конкретных работодателей.

ОПОП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии и примерной основной образовательной программы «Профессионалитет».

1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП-П:

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

– Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 15.11.2023г. №862 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков»;

– Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022г. №762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021г. №800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России №885, Министерства просвещения Российской Федерации № 390 от 05.08.2020г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»);

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.06.2021г. №364н «Об утверждении профессионального стандарта 40.078 Токарь»;

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26.07.2021г. №505н «Об утверждении профессионального стандарта 40.021 Фрезеровщик»;

- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021г. №431н «Об утверждении профессионального стандарта 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24.05.2021г. №324н «Об утверждении профессионального стандарта 40.026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным управлением»;
- Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020г. №882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;
- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. №1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования» (с изменениями и дополнениями);
- Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023г. №534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Минпросвещения России от 17.05.2022г. №336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установления соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.10.2013г. №119 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования»;
- Приказ Минпросвещения России от 12.08.2022г. №732 «О внесении изменений в федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования (ФГОС СОО)»;
- Приказ Минпросвещения России от 23.11.2022г. №1044 «Об утверждении Федеральной образовательной программы среднего общего образования (ФОП СОО)»;
- Письмо Минпросвещения России от 01.03.2023г. №05-592 «О направлении рекомендаций»(вместе с «Рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования»);
- Устав ГБПОУ СПТ имени Б.Г.Музрукова.

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП-П:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

КК – корпоративные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт,

ОТФ – обобщенная трудовая функция;
 ТФ – трудовая функция;
 СГ – социально-гуманитарный цикл;
 ОГСЭ – общий гуманитарный и социально-экономический цикл;
 ЕН – естественно-научный и математический цикл;
 ОП – общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;
 П – профессиональный цикл;
 ПМ – профессиональный модуль;
 МДК – междисциплинарный курс;
 ПА – промежуточная аттестация;
 ДЭ – демонстрационный экзамен;
 ГИА – государственная итоговая аттестация;
 ДПБ – дополнительный профессиональный блок;
 ОПБ – обязательный профессиональный блок;
 КОД – комплект оценочной документации;
 ЦПДЭ – центр проведения демонстрационного экзамена.

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы

Параметр	Данные
Отрасль, для которой разработана образовательная программа	Атомная отрасль
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	<p>Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.06.2021г. №364н «Об утверждении профессионального стандарта 40.078 Токарь»;</p> <p>Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26.07.2021г. №505н «Об утверждении профессионального стандарта 40.021 Фрезеровщик»;</p> <p>Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021г. №431н «Об утверждении профессионального стандарта 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»;</p> <p>Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24.05.2021г. №324н «Об утверждении профессионального стандарта 40.026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным управлением»</p>

Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	отсутствие медицинских противопоказаний	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 15.11.2023г. №862 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков»	
Квалификация (-и) выпускника	оператор – наладчик металлообрабатывающих станков	
в т.ч. дополнительные квалификации		
Направленности (при наличии)		
Нормативный срок реализации на базе ООО	1 год 10 месяцев	
Нормативный объем образовательной программы на базе ООО	2952 часа	
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы	1 год 10 месяцев	
Согласованный с работодателем объем образовательной программы	2952 часа	
Форма обучения	очная	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки
Обязательная часть образовательной программы		
общеобразовательный цикл	1476	140
социально-гуманитарный цикл	247	86
общепрофессиональный цикл	1157	944
профессиональный цикл	1069	896
в т.ч. практика:		
- учебная	324	324
- производственная	393	394
Вариативная часть образовательной программы	288	252
в т.ч. запрос конкретного работодателя		

кластера и (или) отрасли (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль:		
Цифровая экономика отрасли	36	18
ГИА в форме демонстрационного экзамена	36	
Всего	2952	1188

Программа сочетает обучение в ГБПОУ СПТ имени Б.Г.Музрукова и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификации, присваиваемая выпускникам образовательной программы: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Выпускник образовательной программы по квалификациям оператор-наладчик металлообрабатывающих станков осваивает общие виды деятельности:

- изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору);
- изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору);
- наладка оборудования и изготовление различных деталей на

многокоординатных обрабатывающих центрах (по выбору).

Получение образования по профессии допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Форма обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования по квалификации: оператор станков с программным управлением; станочник широкого профиля – **2952** академических часа.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе *основного* общего образования *по квалификации*: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков 1 год 10 месяцев.

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

3.2. Профессиональные стандарты:

№	Код и наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.078 Токарь	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 02.06.2021г.№364н «Об	ОТФ В Изготовление на токарных станках простых деталей с	ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью

		утверждении профессионального стандарта 40.078 Токарь»	точностью размеров по 7-9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14-му качеству	<p>по 7-9-му качеству</p> <p>ТФ В/02.3</p> <p>Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству</p> <p>ТФ В/03.3</p> <p>Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству</p> <p>ТФ В/04.3</p> <p>Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p> <p>ТФ В/05.3</p> <p>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>
2	40.021 Фрезеровщик	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 26.07.2021г. №505н «Об	ОТФ В Изготовление на универсальных фрезерных	ТФ В/01.3 Фрезерование заготовок простых

		утверждении профессионального стандарта 40.021 Фрезеровщик»	станках простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14му качеству	деталей с точностью размеров по 10му, 11-му качеству ТФ В/02.3 Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству ТФ В/03.3 Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности ТФ В/04.4 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности
3	40.026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным управлением	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 24.05.2021г. №324н «Об утверждении профессионального стандарта 40.026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным управлением»	ОТФ А Наладка универсальных токарных станков с ЧПУ	ТФ А/01.3 Подготовка универсального токарного станка с ЧПУ и технологической оснастки к изготовлению простых деталей типа тел вращения ТФ А/02.3 Изготовление пробной простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке

			с ЧПУ
			<p>ТФ А/03.3</p> <p>Контроль параметров пробной простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству, изготовленной на универсальном токарном станке с ЧПУ</p>
		<p>ОТФ В Наладка универсальных сверлильных, фрезерных, расточных станков с ЧПУ</p>	<p>ТФ В/01.3</p> <p>Подготовка универсального сверлильного, фрезерного или расточного станка с ЧПУ и технологической оснастки к изготовлению простых деталей не типа тел вращения</p>
			<p>ТФ В/02.3</p> <p>Изготовление пробной простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ</p>
			<p>ТФ В/03.3</p> <p>Контроль параметров пробной простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству, изготовленной на универсальном</p>

				сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ
4	40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 29.06.2021г. №431н «Об утверждении профессионального стандарта 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»	ОТФ С Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой	ТФ С/01.3 Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой
				ТФ С/02.3 Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой
			ОТФ Д Изготовление деталей средней сложности не типа тел вращения на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ	ТФ Д 01.3 Обработка заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ
				ТФ Д/02.3 Контроль параметров

				детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ
--	--	--	--	---

Обозначения: ПС – профессиональный стандарт; ОТФ – обобщенная трудовая функция; ТФ – трудовая функция

3.3. Осваиваемые виды деятельности:

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
1	2
ВД1. Изготовление различных деталей на токарных станках	ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках
ВД 2. Изготовление различных деталей на фрезерных станках	ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках
ВД 3. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах	ПМ.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах

Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности	Умения:
		распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте
		анализировать задачу и/или проблему и выделять её

	применительно к различным контекстам	<p>составные части</p> <p>определять этапы решения задачи</p> <p>выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы</p> <p>составлять план действия</p> <p>определять необходимые ресурсы</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>реализовывать составленный план</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>основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>структуру плана для решения задач</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</p> <p>определять необходимые источники информации</p> <p>планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию</p> <p>выделять наиболее значимое в перечне информации</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска</p> <p>оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач</p> <p>использовать современное программное обеспечение</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> <p>формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств</p>
ОК 03	Планировать и реализовывать	<p>Умения:</p> <p>определять актуальность нормативно-правовой</p>

	собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	документации в профессиональной деятельности
		применять современную научную профессиональную терминологию
		определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи
		презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план
		рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования
		определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности
		презентовать бизнес-идею
		определять источники финансирования
		Знания:
		содержание актуальной нормативно-правовой документации
		современная научная и профессиональная терминология
		возможные траектории профессионального развития и самообразования
		основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности
		правила разработки бизнес-планов
порядок выстраивания презентации		
кредитные банковские продукты		
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
		основы проектной деятельности
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:
		особенности социального и культурного контекста;
		правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-	Умения:
	гражданско-	описывать значимость своей профессии

	патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	<p>применять стандарты антикоррупционного поведения</p> <p>Знания:</p> <p>сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей</p> <p>значимость профессиональной деятельности по профессии</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 _ профессии, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства</p> <p>организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона</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>
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	<p>Умения:</p> <p>использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей</p> <p>применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности</p> <p>пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии</p> <p>Знания:</p> <p>роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека</p> <p>основы здорового образа жизни</p> <p>условия профессиональной деятельности и зоны риска</p>

		физического здоровья для профессии
		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
ВД1. Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.	Навыки:
		Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7-9 качеству
		Умения:
		Производить настройку токарных станков для обработки заготовок с точностью по 7-9 качеству
		Знания:
		Последовательность и содержание настройки токарных станков для изготовления деталей с точностью размеров по 7-9 качеству
	ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию	Навыки:
		Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки

	инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием.	Умения:
		Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления
		Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
		Знания:
		Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках
ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.		Знания:
		Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках
		Навыки:
		Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 – 14 качеству
		Умения:
ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.		Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 12-14 качеству
		Знания:
		Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.		Навыки:
		Выполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы резцами и вихревыми головками
		Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14

		<p>кавалитету</p> <p>Умения:</p> <p>Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками</p> <p>Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12-14 квалитету</p> <p>Знания:</p> <p>Способы и приемы нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками</p> <p>Виды, устройство, назначение, правила применения и хранения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 7 - 14 квалитету</p>
ВД2. Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	ПК 2.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках.	Навыки
		Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков
	Умения:	
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления	
		Знания:
		Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении фрезерных работ
	ПК 2.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	Навыки
		Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте при выполнении фрезерных работ
Умения:		
		Выбирать и подготавливать к

		<p>работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14 качеству</p>
		<p>Знания:</p>
		<p>Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14 качеству</p>
	<p>ПК 2.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием</p>	<p>Навыки</p>
		<p>Выполнение диалогового программирования с пульта управления станком</p>
		<p>Умения:</p>
		<p>Осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ</p>
		<p>Проверять управляющие программы средствами вычислительной техники</p>
		<p>Кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель</p>
		<p>Разрабатывать карту наладки станка и инструмента</p>
		<p>Составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов</p>
		<p>Вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей</p>
		<p>Применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода, работать в режиме корректировки управляющей программы</p>
		<p>Знания:</p>
		<p>Порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ</p>

		Способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали
	ПК 2.4 Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.	Навыки: Анализ исходных данных для выполнения фрезерной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 качеству
		Умения: Читать и применять техническую документацию для изготовления сложных деталей из заготовок с точностью размеров по 12-14 качеству
		Знания: Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения задания
ВДЗ. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах (по выбору)	ПК 3.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением	Навыки: Выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением
		Умения: Осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
		Знания: Правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию	Навыки: Подготовка к использованию инструмента и оснастки для

	инструмента и оснастки для работы на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием
		Умения:
		Выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий инструмент и контрольно-измерительный инструмент
		Знания:
		Устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки
	ПК 3.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением	Навыки:
		Выполнение диалогового программирования с пульта управления станком
		Умения:
		Осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ
		Проверять управляющие программы средствами вычислительной техники
Кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель		
Разрабатывать карту наладки станка и инструмента		
Вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей		
Применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода работать в режиме корректировки управляющей программы		
Знания:		
	Порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ	
	Способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали	

	ПК 3.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	Навыки: Разработка управляющих программ с применением систем CAD/CAM Умения: Осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси Осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси Знания: Приемы работы в CAD/CAM системах
	ПК 3.5. Выполнять обработку деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Навыки: Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования Умения: Читать и применять техническую документацию при выполнении работ Разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку Анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования Знания: Порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ

4.3. Матрица компетенций выпускника

Трудовые функции в соответствии с профессиональными стандартами (или иными нормативными документами)	Виды деятельности в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков		
	ВД1. Изготовление различных деталей на токарных	ВД 2. Изготовление различных деталей на фрезерных	ВД 3. Наладка оборудования и изготовление различных деталей

		станках	станках	на многокоординатных обрабатывающих центрах
ПС 40.078 Токарь				
ОТФ В Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 7-9-му квалитету, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету, сложных деталей - по 12-14-му квалитету	ТФ В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7-9-му квалитету	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4		
	ТФ В/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4		
	ТФ В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му квалитету	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4		
	ТФ В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4		
	ТФ В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7-9-му квалитету, деталей	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3		

	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	ПК 1.4		
ПС 40.021 Фрезеровщик				
ОТФ В Изготовление на универсальных фрезерных станках простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14-му качеству	ТФ В/01.3 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству		ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	
	ТФ В/02.3 Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству		ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	
	ТФ В/03.3 Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности		ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	
	ТФ В/04.4 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности		ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	
ПС 40.026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным				

управлением				
ОТФ А Наладка универсальных токарных станков с ЧПУ	ТФ А/01.3 Подготовка универсального токарного станка с ЧПУ и технологической оснастки к изготовлению простых деталей типа тел вращения			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
	ТФ А/02.3 Изготовление пробной простой детали типа тела вращения на токарном универсальном станке с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
	ТФ А/03.3 Контроль параметров пробной простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству, изготовленной на универсальном токарном станке с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
ОТФ В Наладка универсальных сверлильных, фрезерных, расточных станков с ЧПУ	ТФ В/01.3 Подготовка универсального сверлильного, фрезерного или расточного станка с ЧПУ и технологической оснастки к изготовлению простых деталей не			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5

	типа тел вращения			
	ТФ В/02.3 Изготовление пробной простой детали не типа тела вращения на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
	ТФ В/03.3 Контроль параметров пробной простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
ПС 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением				
ОТФ С Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой	Тф С/01.3 Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
	ТФ С/02.3			ПК 3.1

	Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой			ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
ОТФ Д Изготовление деталей средней сложности не типа тел вращения на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ	ТФ D 01.3 Обработка заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5
	ТФ D 02.3 Контроль параметров детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ			ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5

Обозначения: ПС – профессиональный стандарт; ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии
среднего профессионального образования

15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков **ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ**

Квалификация: оператор-наладчик
металлообрабатывающих станков

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 1 год 10
месяцев

на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального
образования технологический

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации ¹	Объем образовательной нагрузки	В т.ч. в форме практической подготовки	Учебная нагрузка обучающихся (час.)							Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)			
					Самостоятельная учебная работа	Нагрузка во взаимодействии с преподавателем					I курс		II курс		
						всего занятий	По учебным дисциплинам и МДК		По практикам производственной и учебной	Консультации	Промежуточная аттестация	1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр
							Лекций, уроков	лаб. и практ. занятий				сем.	сем.	сем.	сем.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
ООЦ.00	Общеобразовательный цикл	8/5	1476	140	0	1476	984	442	0	20	30	530	786	124	36
ООД.00	Блок ООД	7/5	1401	114	0	1401	935	416	0	20	30	530	786	85	0
ООД.01	Русский язык	-,Э	88	4		88	66	12		4	6	34	44/10		
ООД.02	Литература	-,ДЗ	117	10		117	117					51	66		
ООД.03	Математика	-,Э	244	10		244	234			4	6	92	142/10		
ООД.04	Иностранный язык	-,ДЗ	117	10		117	4	113				51	66		
ООД.05	Информатика	-,Э	166	36		166	40	116		4	6	64	92/10		
ООД.06	Физика	-,Э	133	8		133	103	20		4	6	34	50	39/10	
ООД.07	Химия	-,Э	86	6		86	64	12		4	6	34	42/10		
ООД.08	Биология	ДЗк1	36	4		36	32	4							36
ООД.09	История	-,ДЗ	117	4		117	105	12				51	66		
ООД.10	Обществознание	-,ДЗ	74	4		74	68	6				34	40		
ООД.11	География	ДЗ	36	4		36	30	6					36		
ООД.12	Физическая культура	ДЗ,ДЗ	117	10		117	10	107				51	66		
ООД.13	Основы безопасности и защиты Родины	-,ДЗ	70	4		70	62	8				34	36		
ДУД.00	Дополнительные учебные дисциплины	1/-	75	26	0	75	49	26	0	0	0	0	0	39	36
ДУД.01	Экология в машиностроении	ДЗк1	36	6		36	30	6							36
ДУД.02	Основы проектной деятельности	ДЗ	39	20		39	19	20						39	

СГЦ	Социально-гуманитарный цикл	5/-	247	86	6	241	106	135	0	0	0	0	36	151	60
СГ.01	История России	ДЗ	36	8		36	28	8						36	
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	-ДЗ	36	30	2	34	4	30						22	14
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	71	8		71	36	35						71	
СГ.04	Физическая культура	-ДЗ	36	10		36	4	32						22	14
СГ.05	Основы финансовой грамотности	ДЗ	32	16	2	30	14	16							32
СГ.06	Основы бережливого производства	ДЗ	36	14	2	34	20	14					36		
ОПБ.00	Обязательный профессиональный блок	6/6	1157	944	12	1145	183	128	792	6	36	82	42	373	660
ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	3/-	124	66	6	118	64	54	0	0	0	82	42	0	0
МДМ.01	Основы моделирования и металлообработки	3/-	124	66	6	118	64	54	0	0	0	82	42	0	0
ОП.01	Материаловедение	ДЗ	42	14	2	40	30	10				42			
ОП.02	Техническое черчение	ДЗ	42	34	2	40	10	30					42		
ОП.03	Технические измерения, допуски и посадки	ДЗ	40	18	2	38	24	14				40			
П.00	Профессиональный цикл	5/6	1069	896	8	1061	139	88	792	6	36	0	0	373	696
ПМ.00	Профессиональные модули	3/6	1033	878	6	1027	119	74	792	6	36	0	0	373	660
ПМ.01	Изготовление различных деталей на токарных станках	1/2	337	282	2	335	43	26	252	2	12	0	0	337	0
	Экзамен по модулю	Эк	6			6					6			6	
МДК.01.01.	Изготовление различных деталей на токарных станках	Э	79	30	2	77	43	26		2	6			79	
УП.01	Учебная практика	ДЗк	108	108		108			108					108	
ПП.01	Производственная практика		144	144		144			144					144	
ПМ.02	Изготовление различных деталей на фрезерных станках	1/2	330	280	2	328	38	24	252	2	12	0	0	36	294
	Экзамен по модулю	Эк	6			6					6				6

МДК.02.01	Изготовление различных деталей на фрезерных станках	-,Э	72	28	2	70	38	24		2	6			36	36
УП.02	Учебная практика	ДЗк	108	108		108			108						108
ПП.02	Производственная практика		144	144		144			144						144
ПМ.03	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах	1/2	366	316	2	364	38	24	288	2	12	0	0	0	366
	Экзамен по модулю	Эк	6			6					6				6
МДК.03.01.	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах	Э	72	28	2	70	38	24		2	6				72
УП.03	Учебная практика	ДЗк	108	108		108			108						108
ПП.03	Производственная практика		180	180		180			180						180
ДПБ	Дополнительный профессиональный блок ФГУП «РФЯЦ-ВНИИЭФ»	1/-	36	18	2	34	20	14	0	0	0	0	0	0	36
ОПд.01	Цифровая экономика отрасли (модуль для цифровой экономики)	ДЗ	36	18	2	34	20	14							36
	Всего	20/11	2916	1188	20	2896	1293	719	792	26	66	612	864	612	828
ГИА	Государственная аттестация ч/н		36/1												36/1
	Всего		2952												
Государственная итоговая аттестация						Всего						612	864	360	288
Демонстрационный экзамен с 22.06. по 28.06. (1 нед./36ч)												0	0	108	216
												0	0	144	324
												0	4	3	4
												2	8	4	6

**Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии СПО
15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков**

№	Наименование
	Кабинеты:
1.	Технических измерений
2.	Материаловедения
3.	Бережливого производства
4.	Технической графики
5.	Безопасности жизнедеятельности
6.	Технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах
7.	Иностранного языка
8.	Истории, обществознания, географии
9.	Информатики
10.	Математики
11.	Химии, биологии, экологии
12.	Русского языка, литературы
13.	Физики
	Лаборатории:
1.	Программного управления станками ЧПУ
2.	Материаловедения
	Мастерские:
1.	Металлообработки с участком станков с ЧПУ
	Спортивный комплекс:
1.	Спортивный зал
2.	Спортивная площадка
	Залы:
1.	Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет
2.	Актовый зал

Пояснительная записка

Нормативная база реализации ППКРС ГБПОУ СПТ им. Б.Г. Музрукова

Настоящий учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих ГБПОУ СПТ им. Б.Г. Музрукова разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО), утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 15 ноября 2023 г. № 862, зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 76434 от 15 декабря 2023 г.) 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

При разработке учебного плана также использованы:

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

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 г. № 762;

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 года № 413 (в действующей редакции);

Распоряжение Минпросвещения России от 30.04.2021г. №Р-98 "Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования";

Письмо Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05–401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования»);

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. № 800;

Положение о практической подготовке обучающихся, утвержденное приказом Минобрнауки России и Минпросвещения России от 05 августа 2020г. №885/390;

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.06.2021 № 364н «Об утверждении профессионального стандарта 40.078 Токарь»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26.07.2021 № 505н «Об утверждении профессионального стандарта 40.021 Фрезеровщик»;

□ Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021 № 431н «Об утверждении профессионального стандарта 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»;

□ Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24.05.2021 № 324н «Об утверждении профессионального стандарта 40026 Наладчик металлорежущих станков с числовым программным управлением»;

Устав техникума.

Организация учебного процесса и режим занятий

Учебный год на всех курсах обучения начинается 1 сентября. Учебный год заканчивается согласно календарному графику учебного процесса.

Объем образовательной нагрузки не превышает 36 академических часов в неделю, включая все виды работ во взаимодействии с преподавателем и самостоятельную учебную работу.

Реализация программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии осуществляется в условиях шестидневной учебной недели.

Аудиторные занятия по теоретическому обучению группируются, как по одному, так и парами (два академических часа). Академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Распределенное или концентрированное изучение дисциплин и профессиональных модулей отражается в календарном учебном графике.

Организация образовательного процесса осуществляется в соответствии с расписанием учебных занятий, составленному согласно календарному учебному графику.

По данной профессии при организации образовательного процесса применяются такие виды учебных занятий, как урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация, лекция, семинар, учебная практика и производственная практика, а также другие виды учебных занятий, определяемые преподавателем в зависимости от конкретной темы (раздела) учебной дисциплины/профессионального модуля.

При проведении лабораторных и практических работ по дисциплинам и междисциплинарным курсам, учебных занятий по физической культуре, а также при проведении учебной практики учебная группа может делиться на подгруппы. Деление на подгруппы для проведения по учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам осуществляется исходя из их специфики и наличия соответствующего учебно-методического комплекса и учебно-материальной базы.

Текущий контроль знаний осуществляется в форме контрольных (тематических, итоговых), самостоятельных работ и др. форм письменного контроля, а также устных опросов. Знания и умения студентов по дисциплинам и междисциплинарным курсам определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", «неудовлетворительно». Возможно применение рейтинговых и накопительных систем оценивания. Все формы текущего контроля знаний проводятся в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую учебную дисциплину, междисциплинарный курс, профессиональный модуль.

Учебная практика может проводиться в мастерских, лабораториях и других подразделениях техникума, а также в организациях различных организационно-правовых форм на основе прямых договоров между организацией и техникумом.

Производственная практика проводится в организациях на основе прямых договоров, заключаемых между техникумом и каждой организацией, куда направляются обучающиеся.

Учебная практика реализуется концентрированно в процессе освоения профессиональных модулей. Порядок проведения практик отражен в графике учебного процесса. Аттестация по итогам производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Производственная практика в рамках каждого профессионального модуля реализуется концентрированно.

При необходимости производственная практика по нескольким профессиональным модулям может быть сгруппирована. Все особенности организации практики отражаются в календарном учебном графике на учебный год.

По учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам проводятся групповые и индивидуальные устные консультации. В период обучения в рамках реализации программы учебной дисциплины "Безопасность жизнедеятельности" с юношами проводятся учебные сборы в объеме 35 часов.

Общая продолжительность каникул составляет на 1 курсе 11 недель, на 2 курсе - 2 недели, в том числе ежегодно в зимний период - 2 недели.

Общеобразовательный цикл

Общеобразовательный цикл ППКРС профессии Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков реализуется в течение всего срока освоения программы.

Дисциплина "Физическая культура" реализуется из расчета по 3 часа в неделю (приказ Минобрнауки России от 30.08.2010г. №889).

Предусмотрено выполнение обучающимися индивидуального проекта как особой формы образовательной деятельности обучающихся.

Индивидуальный проект выполняется обучающимся самостоятельно под руководством преподавателя по выбранной теме в рамках дисциплины «Основы проектной деятельности».

Учебные дисциплины общеобразовательного цикла изучаются рассредоточено; обучающиеся сдают два обязательных экзамена по общеобразовательным дисциплинам - русский язык, математика - письменно, физика, химия, информатика - устно как профильные дисциплины по выбору техникума; экзамены проводятся рассредоточено в период теоретического обучения.

Формирование вариативной части ППКРС

Вариативная часть в количестве 288 часов использована на увеличение часов социально-гуманитарного, общепрофессионального и профессионального циклов: 36 ч. на дисциплины (модули) и 252 ч. на практику.

В профессиональный цикл под запросы работодателя введена дисциплина введена дисциплина Цифровая экономика отрасли.

Данное распределение осуществляется с целью повышения качества подготовки обучающихся по профессии, формированию общих и профессиональных компетенций.

Порядок аттестации обучающихся

В учебные циклы включается промежуточная аттестация обучающихся, которая осуществляется в рамках освоения указанных циклов в соответствии с разработанными образовательной организацией фондами оценочных средств, позволяющими оценить достижения запланированных по отдельным дисциплинам, модулям и практикам результатов обучения.

Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированного зачета, комплексного дифференцированного зачета, экзамена, квалификационного экзамена.

По дисциплинам/МДК применяется дифференцированный зачет, комплексный дифференцированный зачет, экзамен.

Для промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля используются: дифференцированный зачет и/или комплексный дифференцированный зачет, экзамен.

Формой промежуточной аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный), который проводится в последнем семестре освоения программы профессионального модуля. Квалификационный экзамен может быть проведен в форме демонстрационного экзамена.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета и/или комплексного дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины/междисциплинарного курса/практики.

При изучении учебной дисциплины или междисциплинарного курса в течение нескольких семестров, если форма промежуточной аттестации не предусмотрена, оценка за семестр выставляется на основе отметок текущей успеваемости.

Порядок и периодичность промежуточной аттестации отражается в календарном учебном графике. На промежуточную аттестацию отведено 92 часа. Промежуточная аттестация реализуется в соответствии с Положением о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации.

Обучение завершается Государственной итоговой аттестацией в форме демонстрационного экзамена. На государственную итоговую аттестацию отводится 36 часов (одна неделя).

5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы

Вариативная часть в количестве 288 часов использована на увеличение часов социально-гуманитарного, общепрофессионального и профессионального циклов: 36 ч. на дисциплины (модули) и 252 ч. на практику.

В профессиональный цикл под запросы работодателя введена дисциплина введена дисциплина Цифровая экономика отрасли.

Данное распределение осуществляется с целью повышения качества подготовки обучающихся по профессии, формированию общих и профессиональных компетенций.

5.2. Примерный план обучения на предприятии (на рабочем месте)

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ		Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Название				
1.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Безопасность труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии и на рабочем месте. 2. Работы по обработке деталей на токарных станках с соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой. 3. Обработка конусных поверхностей под притирку. 4. Нарезка профилей однозаходных и многозаходных под шлифование. 5. Обработка длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов. 6. Выполнение глубокого сверления и растачивания отверстий специальными 	ПМ.01	Изготовление различных деталей на токарных станках	144ч	3	Станочный участок	Руководитель практики

	<p>инструментами.</p> <p>7. Обработка деталей, требующих точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки.</p> <p>8. Обработка тонкостенных деталей с заданной точностью.</p> <p>9. Обработка тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной свыше 200 мм.</p> <p>10. Нарезание наружной однозаходной треугольной, резьбы резцом, многорезцовыми головками.</p> <p>11. Нарезание наружной однозаходной прямоугольной резьбы резцом, многорезцовыми головками.</p> <p>12. Нарезание наружной однозаходной трапецидальной резьбы резцом, многорезцовыми головками.</p> <p>13. Нарезание внутренней однозаходной треугольной резьбы резцом, многорезцовыми головками.</p> <p>14. Нарезание внутренней однозаходной прямоугольной и трапецидальной резьбы резцом, многорезцовыми головками.</p> <p>15. Нарезание наружной, внутренней треугольной резьбы метчиками или плашкой на токарных станках.</p> <p>16. Обработка деталей из различных материалов. Обработка деталей из легированных стплей твердых сплавов.</p> <p>17. Обработка деталей из рпзличных материалo. Обработка деталей из грпфитовых изделий для производства твердых сплавов.</p> <p>18. Обработка новых и претачивание выработанных прокатных валков с калиброванием простых и средней</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

	<p>сложности профилей.</p> <p>19. Выполнение давящих операций роликами (закатка, раскатка, зигование).</p> <p>20. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.</p>						
2.	<p>1. Вводный инструктаж. Инструктаж по охране труда на предприятии.</p> <p>2. Ознакомление с рабочими местами. Изучение конструкторской документации станка и инструкции по наладке станков.</p> <p>3. Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме станков для обработки деталей, поверхностей деталей по 8 – 14 квалитетам.</p> <p>4. Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях.</p> <p>5. Выбор технологических операций и переходов обработки. Выбор инструмента.</p> <p>6. Расчет режимов резания.</p> <p>7. Выполнение различных работ на станках фрезерной группы.</p> <p>8. Самостоятельное осуществление подналадки фрезерных станков.</p> <p>9. Контроль качества выполняемых работ и сдача готовой продукции.</p> <p>10. Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам; по 10 и 11 квалитетам; по 7-9 квалитетам.</p> <p>11. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам; по 10 и 11 квалитетам; по 7-9 квалитетам.</p> <p>12. Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10 и 11 степени точности; зубчатых передач 9 степени точности.</p>	ПМ.02	Изготовление различных деталей на фрезерных станках	144ч	4	Участок станков с программным управлением	Руководитель практики

	<p>13. Осуществление контроля качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитетам; по 10 и 11 квалитетам.</p> <p>14. Осуществление контроля качества обработки сложных деталей с точностью по 12-14 квалитетам.</p> <p>15. Контроль точности и работоспособности станка с помощью измерительных инструментов.</p> <p>16. Контроль с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей.</p> <p>17. Освоение передовых приемов, методов труда и организации рабочего места на предприятии.</p> <p>18. Выполнение норм выработки и совершенствование навыков работы.</p> <p>19. Освоение приемов по вводу, проверке и редактированию параметров.</p> <p>20. Контроль качества выполняемых работ.</p>						
3.	<p>1. Инструктаж по безопасности труда на предприятии. Ознакомление учащихся с рабочим местом, графиком перемещений их с целью освоения производственных работ на токарных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных станках с ЧПУ.</p> <p>2. Составление, разбор карт наладки на конкретном рабочем месте, ознакомление с</p>	ПМ.03	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах	180ч	4	Участок станков с программным управлением	Руководитель практики

	<p>особенностями технологического процесса производства типовых деталей на станках с ЧПУ.</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Обработка по программе простых деталей по 12-14му квалитетам. 4. Обработка с пульта управления ответственных деталей на станках с ПУ. 5. Подбор и установка инструмента. 6. Корректировка режимов резания. 7. Обработка деталей. Контроль. 8. Загрузка заготовок в бункеры. 9. Обработка деталей по программе на налаженных станках с ПУ. 10. Обработка детали «Палец», «Колонка», «Фиксатор» по программе. 11. Выверка и закрепление приспособления для режущего инструмента и заготовок. 12. Расчет и ввод коррекции инструмента. 13. Обработка сложных деталей по 8- 11му квалитетам с применением трех и более инструментов, с большим числом переходов на станках с ПУ. 14. Обработка детали «Хомут» по программе. 15. Обработка детали «Пуансон» по программе. 16. Обработка деталей средней сложности с большим числом переходов на станках с ПУ. 17. Управление и обслуживание многоцелевых станков с ЧПУ: токарная, фрезерная, сверлильная, шлифовальная обработка деталей. 						
--	---	--	--	--	--	--	--

Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Государственная итоговая аттестация	Каникулы	Всего
1	2	3	4	5	6	7
I курс	41	-	-	-	11	52
II курс	18	9	13	1	2	43
Всего	59	9	13	1	13	95

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, дисциплины по запросу работодателя, приведены в Приложениях 1, 2.

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.

Задачи:

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно-ценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы.

В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков являются частью программы воспитания образовательной организации и представлены в Приложении 5.

5.7 Практическая подготовка

5.7.1. Практическая подготовка при реализации образовательной программы среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке *квалифицированных рабочих, служащих* путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей

профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.

5.7.2. Образовательная программа и ее отдельные части (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) реализуется совместно с работодателем (профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой *профессии*.

5.7.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

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

5.7.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки организована на всех курсах обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

5.7.5. Практическая подготовка организована в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебных базах практики образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между ГБПОУ СПТ им. Б.Г. Музрукова и профильной организацией (работодателем).

5.7.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) оцениваются в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена профильного уровня, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

5.7.7. Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции «слесарное дело» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности: изготовление различных деталей на токарных, фрезерных станках, наладка оборудования и изготовление различных деталей на станках с числовым программным управлением и на многокоординатных центрах.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики соответствует содержанию профессиональной деятельности и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по видам деятельности,

предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

5.8. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА.

Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является обязательной для образовательной организации СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

Выпускники, освоившие программы *подготовки квалифицированных рабочих, служащих*, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Требования к содержанию, объему и структуре дипломного проекта образовательная организация определяет самостоятельно с учетом образовательной программы.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением *квалификации квалифицированного рабочего, служащего: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков*.

Для государственной итоговой аттестации разработано содержание государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.

Содержание ГИА включает структуру оценочных материалов, комплекс требований и рекомендаций для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня.

Содержание 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. Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией по всем

учебным дисциплинам (модулям).

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

специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования стандартов:

Кабинеты:

Технических измерений

Материаловедения

Бережливого производства

Технической графики

Безопасности жизнедеятельности

Технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах

Иностранного языка

Истории, обществознания, географии

Информатики

Математики

Химии, биологии, экологии

Русского языка, литературы

Физики

Лаборатории:

Программного управления станками ЧПУ

Материаловедения

Мастерские:

Металлообработки с участком станков с ЧПУ

Спортивный комплекс:

Спортивный зал

Спортивная площадка

Залы:

Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет

Актовый зал

6.1.4. Перечень материально-технического обеспечения, перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения и перечень необходимого учебно-методического обеспечения, используемого в образовательном процессе, представлен в Приложении 3.

6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Образовательная 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.

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

6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы

Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

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 по профессии 15.01.38 оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, 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, 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 %.

6.4. Финансовое обеспечение 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».
