МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Казанский национальный исследовательский технический университет им. А.Н. Туполева - КАИ» (КНИТУ-КАИ)

Институт авиации, наземного транспорта и энергетики

Отделение СПО в ИАНТЭ-«Технический колледж»

УТВЕРЖДЕНО:

Ученым советом КНИТУ-КАИ

Протокол № 3 от 28 марта 2022г.

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

Специальность 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства
(код и наименование специальности)

Квалификация выпускника Техник - технолог .
(в соответствии с ФГОС СПО)

Нормативный срок обучения . 4 года 10 месяцев .

Форма обучения очная

Документ подписан усиленной неквалифицированной электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Моисеев Роман Евгеньевич
Должность: Проректор по образовательной деятельности
Дата подписания: 28.03.2022
Уникальный ключ: 444B24155EA46BEEE25BAF71801EE23F6233804B

Казань 2022

Образовательная программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденного приказом Минобрнауки России от «09» декабря 2016г. № 1561

Образовательную программу разработали:

преподаватель СПО в ИАНТЭ	Аникина Л.В.
преподаватель СПО в ИАНТЭ, к.т.н.	Сурков В.А.
доцент каф. Технологии машиностроительных производств	Егорова Е.И.

Образовательная программа утверждена в отделении СПО ИАНТЭ протокол № 2 от «17» марта 2022 г.

Руководитель образовательной программы 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства преподаватель отделения СПО в ИАНТЭ - «Технический колледж» Калимуллина Р.М.

Рецензирование образовательной программы провели *:*

Нач. технологического отдела АО «Завод Элекон»	Кармаков И.Н.
Главный металлург АО «Завод Элекон»	Шабрамов В.В.

СОДЕРЖАНИЕ

1 Общие положения
1.1 Сведения об ОП
1.2 Нормативные основания для разработки ОП СПО
1.3 Перечень сокращений
2 Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения образовательной программы.
2.1 Характеристика профессиональной деятельности выпускника
2.2 Требования к результатам освоения образовательной программы
3 Структура образовательной программы
3.1 Учебный план
3.2 Календарный учебный график
4 Условия реализации образовательной программы
4.1 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы
4.2 Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы
4.3 Требования к информационным и учебно-методическим условиям
4.4 Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы
5 Формы аттестации и оценочные средства для проведения оценочных процедур по программе и Государственной итоговой аттестации
5.1 Формы аттестации
5.2 Оценочные средства для проведения оценочных процедур по программе Государственной итоговой аттестации
6 Вносимые изменения и утверждения
Приложения *(рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики (преддипломной), Государственной итоговой аттестации, программа универсальных учебных действий, программа внеурочной работы, рабочая программа воспитания, календарный план воспитательной работы)*

1. Общие положения

1.1. Настоящая образовательная программа (далее – ОП) по специальности среднего профессионального образования 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденного Приказом Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1561 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства (зарегистрировано в Минюсте России 20.12.2016 N 44979) (далее – ФГОС СПО).

ОП СПО определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, планируемые результаты освоения образовательной программы, примерные условия образовательной деятельности.

Образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, разработана КНИТУ-КАИ на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства и настоящей ОП СПО.

1.2. Нормативные основания для разработки ОП СПО:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (далее – Порядок организации образовательной деятельности);

– Приказ Минобрнауки России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России от 05 августа 2020 г. № 885, Минпросвещения России № 390 «О практической подготовке обучающихся»

– Приказ Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1561 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства (зарегистрировано в Минюсте России 20.12.2016 N 44979);

– Приказ Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. N 413 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования"

ОП СПО разработана с учетом ПООП по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства №15.02.15-170828 от 28.08.2017г.

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ОП – образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;
ПК – профессиональные компетенции.
Цикл ОГСЭ - Общий гуманитарный и социально-экономический цикл
Цикл ЕН- Математический и общий естественнонаучный цикл
ППССЗ –Программа подготовки специалистов среднего звена

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения образовательной программы

2.1 Характеристика профессиональной деятельности выпускника

В соответствии с п. 1.4 ФГОС: область профессиональной деятельности, в которой выпускники, освоившие образовательную программу, могут осуществлять профессиональную деятельность: 25 Ракетно-космическая промышленность;31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (приказ Минтруда РФ от 29 сентября 2014 года № 667н).

КНИТУ-КАИ разработал образовательную программу в соответствии с квалификацией специалиста среднего звена, указанной в Перечне специальностей среднего профессионального образования, утвержденном приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199:

техник-технолог.

Форма получения образования: в образовательной организации высшего образования.

Обучение по образовательной программе в образовательной организации осуществляется в очной форме.

При необходимости реализация ОП может частично осуществляться с применением электронного обучения (ЭО), дистанционных образовательных технологий (ДОТ), что обеспечивает освоение программы обучающимися в полном объёме независимо от места нахождения обучающихся.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования: 4 года 10 месяцев

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования: 4 года 10 месяцев.

Объем и сроки получения среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования:7416 часов.

При обучении по индивидуальному учебному плану срок получения образования по образовательной программе составляет не более 4 лет 10 месяцев. При обучении по индивидуальному учебному плану обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья срок получения образования увеличивается не более чем на 1 год по сравнению со сроком получения образования 4 года 10 месяцев.

2.2 Требования к результатам освоения образовательной программы

Требования ФГОС СОО к результатам освоения общеобразовательного цикла ППССЗ

В рамках реализации образовательной программы обеспечивается реализация требований федерального образовательного стандарта среднего общего образования (ФГОС СОО). В результате освоения выпускники должны показать следующие результаты:

- личностные, включающие готовность и способность обучающихся к саморазвитию и личностному самоопределению, сформированность их мотивации к обучению и целенаправленной познавательной деятельности, системы значимых социальных и межличностных отношений, ценностно-смысловых установок, отражающих личностные и гражданские позиции в деятельности, правосознание, экологическую культуру, способность ставить цели и строить жизненные планы, способность к осознанию российской гражданской идентичности в поликультурном социуме;

- метапредметные, включающие освоенные обучающимися межпредметные понятия и универсальные учебные действия (регулятивные, познавательные, коммуникативные), способность их использования в познавательной и социальной практике, самостоятельность в планировании и осуществлении учебной деятельности и организации учебного сотрудничества с педагогами и сверстниками, способность к построению индивидуальной образовательной траектории, владение навыками учебно-исследовательской, проектной и социальной деятельности;

- предметные, включающие освоенные обучающимися в ходе изучения учебного предмета умения, специфические для данной предметной области, виды деятельности по получению нового знания в рамках учебного предмета, его преобразованию и применению в учебных, учебно-проектных и социально-проектных ситуациях, формирование научного типа мышления, владение научной терминологией, ключевыми понятиями, методами и приемами.

Личностные результаты освоения общеобразовательного цикла ППССЗ должны отражать:

1) российскую гражданскую идентичность, патриотизм, уважение к своему народу, чувства ответственности перед Родиной, гордости за свой край, свою Родину, прошлое и настоящее многонационального народа России, уважение государственных символов (герб, флаг, гимн);

2) гражданскую позицию как активного и ответственного члена российского общества, осознающего свои конституционные права и обязанности, уважающего закон и правопорядок, обладающего чувством собственного достоинства, осознанно принимающего традиционные национальные и общечеловеческие гуманистические и демократические ценности;

3) готовность к служению Отечеству, его защите;

4) сформированность мировоззрения, соответствующего современному уровню развития науки и общественной практики, основанного на диалоге культур, а также различных форм общественного сознания, осознание своего места в поликультурном мире;

5) сформированность основ саморазвития и самовоспитания в соответствии с общечеловеческими ценностями и идеалами гражданского общества; готовность и способность к самостоятельной, творческой и ответственной деятельности;

6) толерантное сознание и поведение в поликультурном мире, готовность и способность вести диалог с другими людьми, достигать в нем взаимопонимания, находить общие цели и сотрудничать для их достижения;

7) навыки сотрудничества со сверстниками, детьми младшего возраста, взрослыми в образовательной, общественно полезной, учебно-исследовательской, проектной и других видах деятельности;

8) нравственное сознание и поведение на основе усвоения общечеловеческих ценностей;

9) готовность и способность к образованию, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности;

10) эстетическое отношение к миру, включая эстетику быта, научного и технического творчества, спорта, общественных отношений;

11) принятие и реализацию ценностей здорового и безопасного образа жизни, потребности в физическом самосовершенствовании, занятиях спортивно-оздоровительной деятельностью, неприятие вредных привычек: курения, употребления алкоголя, наркотиков;

12) бережное, ответственное и компетентное отношение к физическому и психологическому здоровью, как собственному, так и других людей, умение оказывать первую помощь;

13) осознанный выбор будущей профессии и возможностей реализации собственных жизненных планов; отношение к профессиональной деятельности как возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем;

14) сформированность экологического мышления, понимания влияния социально-экономических процессов на состояние природной и социальной среды; приобретение опыта эколого-направленной деятельности;

15) ответственное отношение к созданию семьи на основе осознанного принятия ценностей семейной жизни.

Метапредметные результаты освоения общеобразовательного цикла ППССЗ должны отражать:

1) умение самостоятельно определять цели деятельности и составлять планы деятельности; самостоятельно осуществлять, контролировать и корректировать деятельность; использовать все возможные ресурсы для достижения поставленных целей и реализации планов деятельности; выбирать успешные стратегии в различных ситуациях;

2) умение продуктивно общаться и взаимодействовать в процессе совместной деятельности, учитывать позиции других участников деятельности, эффективно разрешать конфликты;

3) владение навыками познавательной, учебно-исследовательской и проектной деятельности, навыками разрешения проблем; способность и готовность к самостоятельному поиску методов решения практических задач, применению различных методов познания;

4) готовность и способность к самостоятельной информационно-познавательной деятельности, владение навыками получения необходимой информации из словарей разных типов, умение ориентироваться в различных источниках информации, критически оценивать и интерпретировать информацию, получаемую из различных источников;

5) умение использовать средства информационных и коммуникационных технологий (далее - ИКТ) в решении когнитивных, коммуникативных и организационных задач с соблюдением требований эргономики, техники безопасности, гигиены, ресурсосбережения, правовых и этических норм, норм информационной безопасности;

6) умение определять назначение и функции различных социальных институтов;

7) умение самостоятельно оценивать и принимать решения, определяющие стратегию поведения, с учетом гражданских и нравственных ценностей;

8) владение языковыми средствами - умение ясно, логично и точно излагать свою точку зрения, использовать адекватные языковые средства;

9) владение навыками познавательной рефлексии как осознания совершаемых действий и мыслительных процессов, их результатов и оснований, границ своего знания и незнания, новых познавательных задач и средств их достижения.

Предметные результаты освоения образовательной программы устанавливаются для учебных предметов на базовом и углубленном уровнях.

Предметные результаты освоения образовательной программы для учебных предметов на базовом уровне ориентированы на обеспечение преимущественно общеобразовательной и общекультурной подготовки.

Предметные результаты освоения образовательной программы для учебных предметов на углубленном уровне ориентированы преимущественно на подготовку к

последующему профессиональному образованию, развитие индивидуальных способностей обучающихся путем более глубокого, чем это предусматривается базовым курсом, освоением основ наук, систематических знаний и способов действий, присущих данному учебному предмету.

Предметные результаты освоения интегрированных учебных предметов ориентированы на формирование целостных представлений о мире и общей культуры обучающихся путем освоения систематических научных знаний и способов действий на метапредметной основе.

Предметные результаты освоения образовательной программы должны обеспечивать возможность дальнейшего успешного профессионального обучения или профессиональной деятельности.

Развитие универсальных учебных действий при получении среднего общего образования обеспечивает:

развитие у обучающихся способности к самопознанию, саморазвитию и самоопределению;

формирование личностных ценностно-смысловых ориентиров и установок, системы значимых социальных и межличностных отношений, личностных, регулятивных, познавательных, коммуникативных универсальных учебных действий, способности их использования в учебной, познавательной и социальной практике;

формирование умений самостоятельного планирования и осуществления учебной деятельности и организации учебного сотрудничества с педагогами и сверстниками, построения индивидуального образовательного маршрута;

решение задач общекультурного, личностного и познавательного развития обучающихся;

повышение эффективности усвоения обучающимися знаний и учебных действий, формирование научного типа мышления, компетентностей в предметных областях, учебно-исследовательской, проектной и социальной деятельности;

создание условий для интеграции урочных и внеурочных форм учебно-исследовательской и проектной деятельности обучающихся, а также их самостоятельной работы по подготовке и защите индивидуальных проектов;

формирование навыков участия в различных формах организации учебно-исследовательской и проектной деятельности (творческие конкурсы, научные общества, научно-практические конференции, олимпиады, национальные образовательные программы и другие формы), возможность получения практико-ориентированного результата;

практическую направленность проводимых исследований и индивидуальных проектов;

возможность практического использования приобретенных обучающимися коммуникативных навыков, навыков целеполагания, планирования и самоконтроля;

подготовку к осознанному выбору дальнейшего образования и профессиональной деятельности.

Воспитание и социализация обучающихся при получении среднего общего образования обеспечивает:

достижение обучающимися личностных результатов освоения основной образовательной программы в соответствии с требованиями Стандарта;

формирование уклада жизни университета на основе базовых национальных ценностей российского общества, учитывающего историко-культурную и этническую специфику Республики Татарстан, а также потребности и индивидуальные социальные инициативы обучающихся, особенности их социального взаимодействия вне университета, характера профессиональных предпочтений.

В области воспитания целью ОП СПО является: развитие у обучающихся личностных качеств, способствующих их творческой активности, общекультурному росту и социальной мобильности, целеустремленности, организованности, трудолюбию, ответственности, самостоятельности, гражданственности, приверженности этическим ценностям, толерантности, настойчивости в достижении цели.

Духовно-нравственная составляющая воспитательной среды направлена на:

воспитание способности к восприятию накопленной разными народами духовно-нравственной культуры;

формирование представлений о том, что общечеловеческие ценности родились, хранятся и передаются от поколения к поколению через этнические, культурные, религиозные, семейные традиции, общенациональные и межнациональные отношения;

становление внутренних установок личности, ценностных ориентаций;

развитие у обучающихся эстетической восприимчивости.

Требования ФГОС СПО к результатам освоения ППССЗ

В результате освоения ППССЗ у выпускника должны быть сформированы общие и профессиональные компетенции. Элементы компетенций осваиваются в процессе всего периода обучения по всем дисциплинам, модулям/междисциплинарным курсам, практикам.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими и профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам деятельности.

Таблица 2.1 – Общие компетенции (ОК)

Код компетенции	**Формулировка компетенции**	**Знания, умения**
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для	Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска

	выполнения задач профессиональной деятельности	Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами 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 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-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Умения: описывать значимость своей специальности
		Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по специальности

ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности
		Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной 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	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Умения: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение
		Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках.	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
		Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной направленности

ОК 11	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.	Умения: выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования; определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; презентовать бизнес-идею; определять источники финансирования
		Знание: основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты

Таблица 2.2 - Профессиональные компетенции

Код и наименование компетенции	**Показатели освоения компетенции**
Вид деятельности: Осуществлять разработку технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных	
ПК 1.1. Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.	**Практический опыт:** изучения рабочих заданий в соответствии с требованиями технологической документации; использования автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания.
	Умения: определять последовательность выполнения работ по изготовлению изделий в соответствии с производственным заданием; использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для планирования работ по реализации производственного задания на участке;
	Знания: общие сведения о структуре технологического процесса по изготовлению деталей на машиностроительном производстве; карта организации рабочего места; назначение и область применения станков и станочных приспособлений, в том числе станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и обрабатывающих центров; виды операций металлообработки; технологическая операция и её элементы; последовательность технологического процесса обрабатывающего центра с ЧПУ; правила по охране труда.
ПК 1.2 Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации	**Практический опыт:** осуществления выбора предпочтительного/оптимального технологического решения в процессе изготовления детали; осуществления выбора альтернативных технологических решений.
	Умения:

для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.	определять необходимую для выполнения работы информацию, её состав в соответствии с принятым процессом выполнения работ по изготовлению деталей; читать и понимать чертежи, и технологическую документацию; проводить сопоставительное сравнение, систематизацию и анализ конструкторской и технологической документации; анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из её служебного назначения.
	Знания: основные сведения по метрологии, стандартизации и сертификации; техническое черчение и основы инженерной графики; состав, функции и возможности использования информационных технологий в металлообработке; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды оптимизации технологических процессов в машиностроении; стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений.
ПК 1.3. Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** применения конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей; осуществления контроля соответствия разрабатываемых конструкций техническим заданиям, стандартам, нормам охраны труда, требованиям наиболее экономичной технологии производства.
	Умения: разрабатывать технологический процесс изготовления детали; выполнять эскизы простых конструкций; выполнять технические чертежи, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД); особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса; проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; оформлять технологическую документацию с применением систем автоматизированного проектирования.
	Знания: назначение и виды технологических документов общего назначения; классификацию, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования, назначение и конструктивно-технологические показатели качества изготовляемых деталей, способы и средства контроля; требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства; методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих, а также аддитивных технологий; структуру и оформление технологического процесса; методику разработки операционной и маршрутной технологии механической обработки изделий; системы автоматизированного проектирования технологических

	процессов; основы цифрового производства.
ПК 1.4. Осуществлять выполнение расчетов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** выбора технологических операций и переходов обработки; выполнения расчётов с помощью систем автоматизированного проектирования.
	Умения: оценивать технологичность разрабатываемых конструкций; рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок; рассчитывать коэффициент использования материала; рассчитывать штучное время; производить расчёт параметров механической обработки и аддитивного производства с применением CAE систем.
	Знания: методику расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки; методику расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков; основы технической механики; основы теории обработки металлов; интерфейса, инструментов для ведения расчёта параметров механической обработки, библиотеки для работы с конструкторско-технологическими элементами, баз данных в системах автоматизированного проектирования.
ПК 1.5. Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** обработки деталей с учетом соблюдения и контроля размеров деталей; настройке технологической последовательности обработки и режимов резания; подбора режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте; отработки разрабатываемых конструкций на технологичность
	Умения: выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; устанавливать технологическую последовательность и режимы обработки; устанавливать технологическую последовательность режимов резания
	Знания: правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; инструменты и инструментальные системы; основы материаловедения; классификацию, назначение и область применения режущих инструментов; способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов; системы автоматизированного проектирования для подбора конструктивного инструмента, технологических приспособлений и оборудования
ПК 1.6. Оформлять маршрутные и	**Практический опыт:** составления технологических маршрутов изготовления деталей и

операционные технологические карты для изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	проектирования технологических операций; выбора методов получения заготовок и схем их базирования
	Умения: составлять технологический маршрут изготовления детали; оформлять технологическую документацию; определять тип производства; использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов
	Знания: назначение и виды технологических документов общего назначения; требования единой системы конструкторской и технологической документации к оформлению технической документации; правила и порядок оформления технологической документации; методику проектирования технологического процесса изготовления детали; формы и правила оформления маршрутных карт согласно единой системы технологической документации (ЕСТД); системы автоматизированного проектирования технологических процессов;
ПК 1.7. Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании; применения шаблонов типовых элементов изготовляемых деталей для станков с числовым программным управлением; использования автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ
	Умения: составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования; рассчитывать технологические параметры процесса производства
	Знания: системы графического программирования; структуру системы управления станка; методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки изготовляемых деталей на автоматизированном металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с применением CAD/CAM/CAE систем; компоновка, основные узлы и технические характеристики многоцелевых станков и металлообрабатывающих центров; элементы проектирования заготовок; основные технологические параметры производства и методики их расчёта
ПК 1.8. Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки	**Практический опыт:** использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением; изменения параметров стойки ЧПУ станка
	Умения: использовать пакеты прикладных программ для разработки

заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	конструкторской документации и проектирования технологических процессов; рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве; создавать и редактировать на основе общего описания информационные базы, входные и выходные формы, а также элементы интерфейса; корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки деталей
	Знания: коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами; основы автоматизации технологических процессов и производств; приводы с числовым программным управлением и промышленных роботов; технология обработки заготовки; основные и вспомогательные компоненты станка; движения инструмента и стола во всех допустимых направлениях; элементы интерфейса, входные и выходные формы и информационные базы
ПК 1.9. Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.	**Практический опыт:** эксплуатации технологических приспособлений и оснастки соответственно требованиям технологического процесса и условиям технологического процесса; разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений
	Умения: обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании участков механической обработки и аддитивного изготовления; читать технологическую документацию; разрабатывать технические задания для проектирования специальных технологических приспособлений
	Знания: технологическую оснастку, ее классификацию, расчет и проектирование; классификацию баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз ресурсосбережения и безопасности труда на участках механической обработки и аддитивного изготовления; виды и применение технологической документации при обработке заготовок; этапы разработки технологического задания для проектирования; порядок и правила оформления технических заданий для проектирования изделий
ПК 1.10. Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в	**Практический опыт:** разработки планов участков механических цехов в соответствии с производственными задачами; разработки планов участков цехов с использованием систем автоматизированного проектирования
	Умения: разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств;

соответствии с производственным и задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей;
	Знания: принципы построения планировок участков и цехов; принципы работы в прикладных программах автоматизированного проектирования; виды участков и цехов машиностроительных производств; виды машиностроительных производств
Вид деятельности: Разрабатывать технологические процессы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе в автоматизированном	
ПК 2.1. Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственным и задачами по сборке узлов или изделий.	**Практический опыт:** использования шаблонов типовых схем сборки изделий; выбора способов базирования соединяемых деталей
	Умения: определять последовательность выполнения работы по сборке узлов или изделий; выбирать способы базирования деталей при сборке узлов или изделий
	Знания: технологические формы, виды и методы сборки; принципы организации и виды сборочного производства; этапы проектирования процесса сборки; комплектование деталей и сборочных единиц; последовательность выполнения процесса сборки; виды соединений в конструкциях изделий; подготовка деталей к сборке; назначение и особенности применения подъемно-транспортного, складского производственного оборудования; основы ресурсосбережения и безопасности труда на участках механосборочного производства
ПК 2.2. Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.	**Практический опыт:** выбора технологических маршрутов для соединений из базы разработанных ранее; поиска и анализа необходимой информации для выбора наиболее подходящих технологических решений
	Умения: выбирать оптимальные технологические решения на основе актуальной нормативной документации и в соответствии с принятым процессов сборки; оптимизировать рабочие места с учетом требований по эргономике, безопасности труда и санитарно-гигиенических норм для отрасли
	Знания: типовые процессы сборки характерных узлов, применяемых в машиностроении; оборудование и инструменты для сборочных работ; процессы выполнения сборки неподвижных неразъёмных и разъёмных соединений; технологические методы сборки, обеспечивающие качество сборки узлов; методы контроля качества выполнения сборки узлов;

	требования, предъявляемые к конструкции изделия при сборке; требования, предъявляемые при проверке выполненных работ по сборке узлов и изделий
ПК 2.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** разработки технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений; применения конструкторской документации для разработки технологической документации
	Умения: разрабатывать технологические схемы сборки узлов или изделий; читать чертежи сборочных узлов; использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механосборочного производства; выполнять сборочные чертежи и деталировки, а также чертежи общего вида в соответствии с Единой системой конструкторской документации (ЕСКД); определять последовательность сборки узлов и деталей
	Знания: основы инженерной графики; этапы сборки узлов и деталей; классификацию и принципы действия технологического оборудования механосборочного производства; порядок проектирования технологических схем сборки; виды технологической документации сборки; правила разработки технологического процесса сборки; виды и методы соединения сборки; порядок проведения технологического анализа конструкции изделия в сборке; виды и перечень технологической документации в составе комплекта по сборке узлов или деталей машин; пакеты прикладных программ
ПК 2.4. Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** проведения расчётов параметров сборочных процессов узлов и изделий; применения систем автоматизированного проектирования при проведении расчётов сборочных процессов узлов и деталей; применения CAE систем для расчётов параметров сборочного процесса
	Умения: рассчитывать параметры процесса сборки узлов или изделий согласно требованиям нормативной документации; использовать CAE системы, системы автоматизированного проектирования при выполнении расчётов параметров сборки узлов и деталей
	Знания: принципы составления и расчёта размерных цепей; методы сборки проектируемого узла; порядок расчёта ожидаемой точности сборки; применение систем автоматизированного проектирования для выполнения расчётов параметров сборочного процесса; нормативные требования к сборочным узлам и деталям; правила применения информационно вычислительной техники, в том числе CAE систем и систем автоматизированного проектирования при

	расчёте параметров сборочного процесса узлов деталей и машин
ПК 2.5. Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования; применения систем автоматизированного проектирования для выбора конструктивного исполнения сборочного инструмента, приспособлений и оборудования
	Умения: выбирать и применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением; применять системы автоматизированного проектирования для выбора инструмента и приспособлений для сборки узлов или изделий
	Знания: назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых узлов и изделий; технологический процесс сборки узлов или деталей согласно выбранному решению; конструктивно-технологическую характеристику собираемого объекта; основы металловедения и материаловедения; применение систем автоматизированного проектирования для подбора конструктивного исполнения сборочного инструмента и приспособлений
ПК 2.6. Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** оформления маршрутных и операционных технологических карт для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств; составления технологических маршрутов сборки узлов и изделий и проектирования сборочных технологических операций; использования систем автоматизированного проектирования в приложении к оформлению технологической документации по сборке узлов или изделий
	Умения: оформлять технологическую документацию; оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках производств; применять систем автоматизированного проектирования, CAD технологии при оформлении карт технологического процесса сборки
	Знания: основные этапы сборки; последовательность прохождения сборочной единицы по участку; виды подготовительных, сборочных и регулировочных операций на участках машиностроительных производств; требования единой системы технологической документации к составлению и оформлению маршрутной операционной и технологических карт для сборки узлов; системы автоматизированного проектирования в оформлении технологических карт для сборки узлов
ПК 2.7. Осуществлять разработку	**Практический опыт:** разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования;

управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	применения автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам
	Умения: составлять управляющие программы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве; применять системы автоматизированного проектирования для разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования
	Знания: виды и типы автоматизированного сборочного оборудования; технологический процесс сборки детали, её назначение и предъявляемые требования к ней; схемы, виды и типы сборки узлов и изделий; автоматизированную подготовку программ систем автоматизированного проектирования; системы автоматизированного проектирования и их классификацию; виды программ для преобразования исходной информации; последовательность автоматизированной подготовки программ
ПК 2.8. Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	**Практический опыт:** реализации управляющих программ для автоматизированной сборки изделий на станках с ЧПУ; применения технологической документации для реализации технологии сборки с помощью управляющих программ
	Умения: реализовывать управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий; пользоваться технологической документацией при разработке управляющих программ по сборке узлов или изделий
	Знания: последовательность реализации автоматизированных программ; коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами; основы автоматизации технологических процессов и производств; приводы с числовым программным управлением и промышленных роботов; технология обработки заготовки; основные и вспомогательные компоненты станка; движения инструмента и стола во всех допустимых направлениях; элементы интерфейса, входные и выходные формы и информационные базы
ПК 2.9. Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями	**Практический опыт:** организации эксплуатации технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями процесса сборки; сопоставления требований технологической документации и реальных условий технологического процесса
	Умения: организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями

технологического процесса сборки узлов или изделий сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.	технологического процесса; эксплуатировать технологические сборочные приспособления для удовлетворения требования технологической документации и условий технологического процесса;
	Знания: виды, типы, классификация и применение сборочных приспособлений; требования технологической документации к сборке узлов и изделий; применение сборочных приспособлений в реальных условиях технологического процесса и согласно техническим требованиям; виды, порядок проведения и последовательность технологического процесса сборки в машиностроительном цехе
ПК 2.10. Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** разработки и составления планировок участков сборочных цехов; применения систем автоматизированного проектирования для разработки планировок
	Умения: осуществлять компоновку участка сборочного цеха согласно технологическому процессу; применять системы автоматизированного проектирования и CAD технологии для разработки планировки;
	Знания: основные принципы составления плана участков сборочных цехов; правила и нормы размещения сборочного оборудования; виды транспортировки и подъёма деталей; виды сборочных цехов; принципы работы и виды систем автоматизированного проектирования; типовые виды планировок участков сборочных цехов; основы инженерной графики и требования технологической документации к планировкам участков и цехов
Вид деятельности: Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве	
ПК 3.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.	**Практический опыт:** наладки на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8 - 14 квалитетам; диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования; установки деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях; обработки отверстий и поверхностей деталей по 8 – 14 квалитетам
	Умения: осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования; программировать в полуавтоматическом режиме и дополнительные функции станка; выполнять обработку отверстий и поверхностей в деталях по 8-14 квалитету и выше; выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях

	Знания: основы электротехники, электроники, гидравлики и программирования в пределах выполняемой работы; причины отклонений в формообразовании; виды, причины брака и способы его предупреждения и устранения; наименование, стандарты и свойства материалов, крепежных и нормализованных деталей и узлов; система допусков и посадок, степеней точности; квалитеты и параметры шероховатости;
ПК 3.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.	**Практический опыт:** организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков; постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке
	Умения: организовывать регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования; выполнять наладку однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ; выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы; выполнять наладку обрабатывающих центров по 6-8 квалитетам;
	Знания: способы и правила механической и электромеханической наладки, устройство обслуживаемых однотипных станков; правила заточки, доводки и установки универсального и специального режущего инструмента; способы корректировки режимов резания по результатам работы станка
ПК 3.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственным и задачами.	**Практический опыт:** доводки, наладке и регулировке основных механизмов автоматических линий в процессе работы; оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования;
	Умения: оформлять техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств; рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей
	Знания: техническая документация на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования; карты контроля и контрольных операций; объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования; основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования
ПК 3.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и	**Практический опыт:** выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт; организации и расчёта требуемых ресурсов для проведения работ по наладке металлорежущего или аддитивного оборудования с применением SCADA систем.

аддитивного оборудования в соответствии с производственным и задачами, в том числе с использованием SCADA систем.	**Умения:** рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами; выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования; применять SCADA-системы для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования
	Знания: программных пакетов SCADA-систем; правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования; межоперационные карты обработки деталей и измерительный инструмент для контроля размеров деталей в соответствии с технологическим процессом
ПК 3.5. Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.	**Практический опыт:** определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств; контроля с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей; регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования
	Умения: обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования; оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков; контролировать исправность приборов активного и пассивного контроля, контрольных устройств и автоматов; производить контроль размеров детали; использовать универсальные и специализированные мерительные инструменты; выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях
	Знания: виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования; контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования; правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей; стандарты качества; нормы охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем; правила проверки станков на точность, на работоспособность и точность позиционирования; основы статистического контроля и регулирования процессов обработки деталей
Вид деятельности: Организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое	

обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве:	
ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.	**Практический опыт:** диагностирования технического состояния эксплуатируемого сборочного оборудования; определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств; регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования
	Умения: осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов сборочного оборудования; определять причины неисправностей и отказов систем сборочного оборудования; выбирать методы и способы их устранения
	Знания: основные режимы работы сборочного оборудования, виды контроля работы сборочного оборудования; техническую документацию на эксплуатацию сборочного оборудования; виды неисправностей, поломок и отказов систем сборочного оборудования; методы и способы диагностики и ремонта сборочного производственного оборудования; степени износа узлов и элементов сборочного оборудования
ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции.	**Практический опыт:** постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке; организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков
	Умения: Проводить организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования; организовывать регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования
	Знания: причины отклонений работы сборочного оборудования от технической и технологической документации; виды работ по устранению неполадок и отказов сборочного оборудования; механические и электромеханические устройства сборочного оборудования; виды и правила организации работ по устранению неполадок сборочного оборудования; правила взаимодействия с подчинённым и руководящим составом; этика делового общения
ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке сборочного	**Практический опыт:** планирования работ по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно технической документации и нормативным требованиям; оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования

оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственным и задачами согласно нормативным требованиям.	**Умения:** планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации; осуществлять производственные задачи в соответствии с запланированными мероприятиями; выполнять работы по наладке и подналадке сборочного оборудования в соответствии с нормативными требованиями
	Знания: объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ сборочного оборудования; виды работ по наладке и подналадке сборочного оборудования; порядок и правила оформления технической документации при проведении контроля, наладки и подаладки и технического обслуживания; требования единой системы технологической документации
ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования в соответствии с производственным и задачами, в том числе с использованием SCADA систем.	**Практический опыт:** организации работ по ресурсному обеспечению технического обслуживания сборочного металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами; выведения узлов и элементов сборочного оборудования в ремонт;
	Умения: выполнять расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования; применение SCADA систем в ресурсном обеспечении работ; проводить расчёты наладки работ сборочного оборудования и определение требуемых ресурсов для осуществления наладки
	Знания: правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы сборочного оборудования; применение SCADA систем для ремонта сборочного оборудования; порядок и правила организации ресурсного обеспечения работ по наладке сборочного оборудования; виды требуемых ресурсов для обеспечения работ по наладке сборочного оборудования; правила проведения наладочных работ и выведения узлов и элементов сборочного оборудования в ремонт;
ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.	**Практический опыт:** определения соответствия соединений и сформированных размерных цепей производственному заданию; определения отклонений от технических параметров работы оборудования сборочных производств; в обеспечении безопасного ведения работ по наладке и подналадке сборочного оборудования
	Умения: обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования; оценивать точность функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков; применение SCADA систем при контроле качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования
	Знания: нормы охраны труда и бережливого производства;

	контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности; основы контроля качества работ по наладке и подналадке сборочного оборудования; SCADA системы; стандарты качества работ в машиностроительном сборочном производстве
Вид деятельности: Организовывать деятельность подчиненного персонала**:**	
ПК 5.1. Планировать деятельность структурного подразделения на основании производственных заданий и текущих планов предприятия.	**Практический опыт:** нормирования труда работников; участия в планировании и организации работы структурного подразделения;
	Умения: формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами; рассчитывать показатели, характеризующие эффективность организации основного и вспомогательного оборудования
	Знания: организацию труда структурного подразделения на основании производственных заданий и текущих планов предприятия; требования к персоналу, должностные и производственные инструкции; нормирование работ работников; показатели эффективности организации основного и вспомогательного оборудования и их расчёт; правила и этапы планирования деятельности структурного подразделения с учётом производственных заданий на машиностроительных производствах
ПК 5.2. Организовывать определение потребностей в материальных ресурсах, формирование и оформление их заказа с целью материально-технического обеспечения деятельности структурного подразделения.	**Практический опыт:** определения потребностей материальных ресурсов; формирования и оформления заказа материальных ресурсов; организации деятельности структурного подразделения
	Умения: оценивать наличие и потребность в материальных ресурсах для обеспечения производственных задач; рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами
	Знания: правила постановки производственных задач; виды материальных ресурсов и материально-технического обеспечения предприятия; правила оформления деловой документации и ведения деловой переписки; виды и иерархия структурных подразделений предприятия машиностроительного производства; порядок учёта материально-технических ресурсов
ПК 5.3. Организовывать рабочие места в соответствии с	**Практический опыт:** организации рабочего места соответственно требованиям охраны труда; организации рабочего места в соответствии с производственными задачами;

требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственным и задачами.	организации рабочего места в соответствии с технологиями бережливого производства
	Умения: определять потребность в персонале для организации производственных процессов; рационально организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами; участвовать в расстановке кадров; осуществлять соответствие требований охраны труда, бережливого производства и производственного процесса
	Знания: принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; правила организации рабочих мест; основы и требования охраны труда на машиностроительных предприятиях; основы и требования и бережливого производства; виды производственных задач на машиностроительных предприятиях; требования, предъявляемые к рабочим местам на машиностроительных предприятиях
ПК 5.4. Контролировать соблюдение персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса, в соответствии с производственным и задачами.	**Практический опыт:** соблюдения персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса в соответствии с производственными задачами; проведения инструктажа по выполнению заданий и соблюдению правил техники безопасности и охраны труда
	Умения: проводить инструктаж по выполнению работ и соблюдению норм охраны труды; контролировать соблюдения норм и правил охраны труда
	Знания: стандарты предприятий и организаций, профессиональные стандарты, технические регламенты; нормы охраны труда на предприятиях машиностроительных производств; принципы делового общения и поведения в коллективе; виды и типы средств охраны труда, применяемых в машиностроении; основы промышленной безопасности; правила и инструктажи для безопасного ведения работ при реализации конкретного технологического процесса
ПК 5.5. Принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного	**Практический опыт:** контроля деятельности подчиненного персонала в рамках выполнения производственных задач на технологических участках металлообрабатывающих производств; решения проблемных задач, связанных с нарушением в работе подчиненного персонала
	Умения: принимать оперативные меры при выявлении отклонений персоналом структурного подразделения от планового задания; выявлять отклонения, связанные с работой структурного подразделения, от заданных параметров

подразделения.	**Знания:** основные причины конфликтов, способы профилактики сбоев в работе подчиненного персонала; политика и стратегия машиностроительных предприятий в области качества; виды проблемных задач, связанных с нарушением в работе подчинённого состава, и различные подходы к их решению; основы психологии и способы мотивации персонала
ПК 5.6. Разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения.	**Практический опыт:** анализа организационной деятельности передовых производств; разработки предложений по оптимизации деятельности структурного подразделения; участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения;
	Умения: управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками; разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения; определять потребность в развитии профессиональных компетенций подчиненного персонала для решения производственных задач; разрабатывать предложения с учетом требований кайдзен-систем
	Знания: особенности менеджмента в области профессиональной деятельности; виды организации труда на передовых производствах; подходы по оптимизации деятельности структурных подразделений; принципы управления конфликтными ситуациями и стрессами; принципы саморазвития в профессиональной деятельности и мотивации персонала;
Вид деятельности: Выполнение работ по профессии оператор станков с числовым управление**:**	
ПК 1.1. Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственным и задачами по изготовлению деталей.	**Практический опыт:** изучения рабочих заданий в соответстви с требованиями технологической документации; использования автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания.
	Умения: определять последовательность выполнения работ по изготовлению изделий в соответствии с производственным заданием; использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для планирования работ по реализации производственного задания на участке;
	Знания: общие сведения о структуре технологического процесса по изготовлению деталей на машиностроительном производстве; карта организации рабочего места; назначение и область применения станков и станочных приспособлений, в том числе станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и обрабатывающих центров; виды операций металлообработки; технологическая операция и её элементы; последовательность технологического процесса обрабатывающего центра с ЧПУ;

	правила по охране труда.
ПК 1.2 Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.	**Практический опыт:** осуществления выбора предпочтительного/оптимального технологического решения в процессе изготовления детали; осуществления выбора альтернативных технологических решений.
	Умения: определять необходимую для выполнения работы информацию, её состав в соответствии с принятым процессом выполнения работ по изготовлению деталей; читать и понимать чертежи, и технологическую документацию; проводить сопоставительное сравнение, систематизацию и анализ конструкторской и технологической документации; анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из её служебного назначения.
	Знания: основные сведения по метрологии, стандартизации и сертификации; техническое черчение и основы инженерной графики; состав, функции и возможности использования информационных технологий в металлообработке; типовые технологические процессы изготовления деталей машин; виды оптимизации технологических процессов в машиностроении; стандарты, методики и инструкции, требуемые для выбора технологических решений.
ПК 2.7. Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	**Практический опыт:** разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования; применения автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам
	Умения: составлять управляющие программы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве; применять системы автоматизированного проектирования для разработки управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования
	Знания: виды и типы автоматизированного сборочного оборудования; технологический процесс сборки детали, её назначение и предъявляемые требования к ней; схемы, виды и типы сборки узлов и изделий; автоматизированную подготовку программ систем автоматизированного проектирования; системы автоматизированного проектирования и их классификацию; виды программ для преобразования исходной информации; последовательность автоматизированной подготовки программ
ПК 2.8. Осуществлять реализацию управляющих программ для	**Практический опыт:** реализации управляющих программ для автоматизированной сборки изделий на станках с ЧПУ; применения технологической документации для реализации технологии сборки с помощью управляющих программ

автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	**Умения:** реализовывать управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий; пользоваться технологической документацией при разработке управляющих программ по сборке узлов или изделий
	Знания: последовательность реализации автоматизированных программ; коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами; основы автоматизации технологических процессов и производств; приводы с числовым программным управлением и промышленных роботов; технология обработки заготовки; основные и вспомогательные компоненты станка; движения инструмента и стола во всех допустимых направлениях; элементы интерфейса, входные и выходные формы и информационные базы

3 Структура образовательной программы

3.1Учебный план

3.1.1 Основные требования к содержанию учебного плана

Учебный план определяет характеристики по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и семестрам;
- перечень учебных предметов, дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практик;
- последовательность изучения учебных предметов, дисциплин, профессиональных модулей, практик;
- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным предметам, дисциплинам, курсам, учебной и производственной практикам;
- формы Государственной итоговой аттестации выпускников, объемы времени, отведенные на подготовку и проведение ГИА.

Объем среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства на базе основного общего образования составляет 7416 часов.

ФГОС СОО реализуется в пределах образовательных программ среднего профессионального образования с учетом профиля получаемого профессионального образования (федеральный закон от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», ст. 20, п. 2). В структуру ОП входит общеобразовательный учебный цикл. Организация образовательной деятельности в общеобразовательном цикле основана на дифференциации содержания с учетом образовательных потребностей обучающихся, обеспечивающих углубленное изучение отдельных учебных предметов, предметных областей, связанных с будущей профессиональной деятельностью выпускника. Для специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства соответствует технологический профиль.

Объем общеобразовательного цикла составляет 1476 часов, из них 72 часа выделены на промежуточную аттестацию. В рамках промежуточной аттестации в учебном плане выделяется по 18 часов на экзамены по дисциплинам «Русский язык», «Математика», «Информатика», «Естествоведение/Естествознание». Из них 12 часов выделены на подготовку к экзамену, 6 часов - на проведение экзамена.

Общеобразовательный цикл содержит 12 учебных предметов и предусматривает изучение не менее одного учебного предмета из каждой предметной области, определенной ФГОС СОО, в том числе включены учебные предметы «Русский язык», «Литература», «Иностранный язык», «Математика», «История», «Физическая культура», «Основы безопасности жизнедеятельности», «Астрономия».

При этом учебный план содержит 3 учебных предмета, изучение которых проводится на углубленном уровне - предметы «Математика», «Информатика» и «Физика». В учебном плане предусмотрено выполнение обучающимися индивидуального проекта в рамках предмета «Физика». Подготовка обучающихся к выполнению индивидуального проекта предусмотрена программой внеурочной деятельности «Занимательная физика». Объем внеурочной деятельности составляет 20 часов.

Обязательная часть образовательной программы СПО направлена на формирование общих и профессиональных компетенций, и составляет не более 70 процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение.

Вариативная часть образовательной программы СПО составляет не менее 30 процентов и направлена на расширение основных видов деятельности, к которым должен быть готов выпускник, освоивший образовательную программу, согласно получаемой квалификации, углубление подготовки обучающегося, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда.

Учебный план образовательной программы имеет следующую структуру:

Общий гуманитарный и социально-экономический цикл	не менее 504 часов
Математический и общий естественнонаучный цикл	не менее 180 часов
Общепрофессиональный цикл	не менее 648 часов
Профессиональный цикл	не менее 2664 часов
Государственная итоговая аттестация	216 часов

Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки в очной форме обучения составляет 36 академических часов в неделю.

На проведение учебных занятий и практик при освоении учебных циклов образовательной программы в очной форме обучения выделено не менее 70% от объема учебных циклов образовательной программы.

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

Общая продолжительность каникул в учебном году составляет 8-11 недель, в том числе не менее 2-х недель в зимний период.

Обязательная часть общего гуманитарного и социально-экономического цикла образовательной программы предусматривает изучение следующих обязательных дисциплин: «Основы философии», «История», «Психология общения», «Иностранный язык в профессиональной деятельности», «Физическая культура».

Общий объем дисциплины «Физическая культура» предусмотрен в объеме не менее 160 академических часов. Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями установлен особый порядок освоения дисциплины «Физическая культура» с учетом состояния их здоровья.

При формировании образовательной программы предусмотрено включение адаптационных дисциплин, обеспечивающих коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья. Включены дисциплины «Адаптивные информационные и коммуникационные технологии» и «Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний».

Дисциплина «Безопасность жизнедеятельности» предусмотрена в объеме 68 академических часов, их которых 70% отведено на изучение основ военной службы (для юношей) / основ медицинских знаний (для девушек).

В профессиональный цикл образовательной программы входят следующие виды практик: учебная практика и производственная практика.

Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются в

несколько периодов концентрированно. На проведение практик отведено не менее 25% от профессионального цикла образовательной программы.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) и демонстрационного экзамена.

3.1.2. Учебный план по программе подготовки специалистов среднего звена

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации							Учебная нагрузка обучающихся, ч.										
		Экзамены	Зачеты	Диффер. зачеты	Курсовые проекты	Курсовые работы	Контрольные работы	Другие	Максимальная	Самост.(с.р.+и.п.)	Консультации	Обязательная						Промежут. аттестация	Индивид. проект (входит в с.р.)
												Всего	в том числе						
													Лекции, уроки	Пр. занятия	Лаб. занятия	Семинар. занятия	Курс. проектир.		
СО	Среднее общее образование	4		8					1476	20		1384	619	726	39			72	20
БД	Базовые дисциплины	1		7					810			792	324	468				18	
01	Русский язык	2							135			117	78	39				18	
02	Литература			2					139			139	78	61					
03	Иностранный язык			2					117			117		117					
04	История			2					122			122	61	61					
05	Физическая культура			2					117			117		117					
06	Основы безопасности жизнедеятельности			2					78			78	39	39					
07	Астрономия			1					51			51	34	17					
08	Родная литература			1					51			51	34	17					
ПД	Профильные дисциплины	2		1					509	20		453	217	197	39			36	20
09	Математика	2							291			273	117	156				18	
10	Физика			2					122	20		102	61	41					20
11	Информатика	2							96			78	39		39			18	
ПОО	Предлагаемые ОО	1							157			139	78	61				18	
12	Естествоведение/Естествознание	2							157			139	78	61				18	
ПП	ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	20	35	14	1	1			5724	430	4	3730	1841	1689	140		60	156	
ОГСЭ	Общий гуманитарный и социально-экономический учебный цикл	2	11	1					575	8		555	92	463				12	
ОГСЭ.01	Основы философии	6							87	6		75	60	15				6	

ОГСЭ.02	История	5							72	2		64	32	32				6	
ОГСЭ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности		4689	А					223			223		223					
ОГСЭ.04	Физическая культура		3-9						193			193		193					
ЕН	Математический и общий естественнонаучный учебный цикл	1	3						422	47	2	367	201	112	54			6	
ЕН.01	Математика	4							155	15		134	80	54				6	
ЕН.02	Информационные технологии в профессиональной деятельности / Адаптивные информационные и коммуникационные технологии		4						77	10		67	19	10	38				
ЕН.03	Экологическая и производственная безопасность в машиностроении		7						78	6	2	70	54	16					
ЕН.04	Химия		5						112	16		96	48	32	16				
ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	6	9						992	54	2	900	423	453	24			36	
ОП.01	Инженерная графика		3						104			104	8	96					
ОП.02	Компьютерная графика		4						76			76	19	57					
ОП.03	Техническая механика		3						48			48	16	32					
ОП.04	Материаловедение	3							53	7		40	32		8			6	
ОП.05	Метрология, стандартизация и сертификация	3							91	5		80	48	16	16			6	
ОП.06	Процессы формообразования и инструменты	4							64	9		49	30	19				6	
ОП.07	Технологическое оборудование	3							62	8		48	32	16				6	
ОП.08	Технология машиностроения		4						58	9		49	30	19					
ОП.09	Технологическая оснастка	4							63			57	19	38				6	
ОП.10	Программирование для автоматизированного оборудования		4						38			38	19	19					
ОП.11	Экономика предприятий и цифровое производство	5							72		2	64	32	32				6	
ОП.12	Правовое обеспечение профессиональной деятельности / Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний		8						47	3		44	22	22					
ОП.13	Охрана труда		3						48	8		40	24	16					
ОП.14	Безопасность жизнедеятельности		7						68			68	16	52					

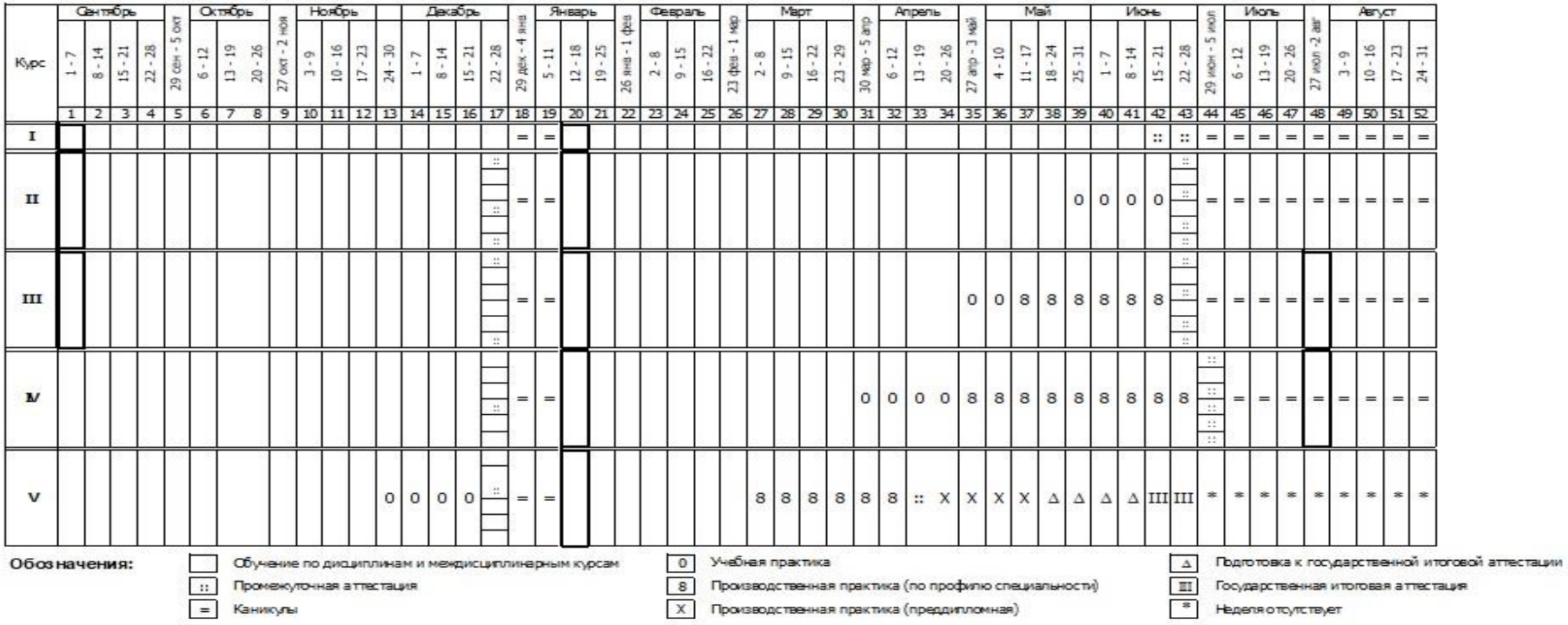
ОП.15	Технология конструкционных материалов		4						100	5		95	76	19						
ПЦ	Профессиональный цикл	11	12	13	1	1			3735	321		1908	1125	661	62		60	102		
ПМ.01	Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных	3	2	2	1	1			1084	97		603	325	238			40	24		
МДК.01.01	Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования	4	6			5			454	45		403	224	159			20	6		
МДК.01.02	Управляющие программы для обработке заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании	6			6				111	25		80	45	15			20	6		
МДК.01.03	Системы автоматизированного проектирования		5						147	27		120	56	64						
УП.01.01	Учебная практика			4		РП		час	144			144	нед	4						
ПП.01.01	Производственная практика			6		РП		час	216			216	нед	6						
ПМ.01.ЭК	Экзамен по модулю	6							12									12		
	Всего часов по МДК								712			603								
ПМ.02	Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном	2	2	2					813	66		369	197	152			20	18		
МДК.02.01	Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования	8	7						340	57		277	143	114			20	6		
МДК.02.02	Управляющие программы для автоматизированной сборки узлов и изделий		8						101	9		92	54	38						

УП.02.01	Учебная практика			8		РП		час	144			144	нед	4						
ПП.02.01	Производственная практика			8		РП		час	216			216	нед	6						
ПМ.02.ЭК	Экзамен по модулю	8							12									12		
	Всего часов по МДК								441			369								
ПМ.03	Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве	2	3	2					630	67		365	239	64	62			18		
МДК.03.01	Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования		8						171	22		149	92	42	15					
МДК.03.02	Контрольно-измерительные приспособления и машины		7						116	16		100	62	22	16					
МДК.03.03	Оборудование машиностроительных производств	7	6						151	29		116	85		31			6		
УП.03.01	Учебная практика			6		РП		час	72			72	нед	2						
ПП.03.01	Производственная практика			8		РП		час	108			108	нед	3						
ПМ.03.ЭК	Экзамен по модулю	8							12									12		
	Всего часов по МДК								438			365								
ПМ.04	Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве	2	1	2					336	13		161	99	62				18		
МДК.04.01	Контроль, наладка и подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования		А						102	13		89	51	38						
МДК.04.02	Технология сборки машин	9							78			72	48	24				6		
УП.04.01	Учебная практика			9		РП		час	72			72	нед	2						
ПП.04.01	Производственная практика			А		РП		час	72			72	нед	2						
ПМ.04.ЭК	Экзамен по модулю	А							12									12		
	Всего часов по МДК								180			161								

ПМ.05	Организация деятельности подчиненного персонала	1	2	2					346	28		198	115	83				12	
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала		А						154	15		139	70	69					
МДК.05.02	Деловые коммуникации		А						72	13		59	45	14					
УП.05.01	Учебная практика			9		РП		час	36			36	нед	1					
ПП.05.01	Производственная практика			А		РП		час	72			72	нед	2					
ПМ.05.ЭК	Экзамен по модулю	А							12									12	
	Всего часов по МДК								226			198							
ПМ.06	Выполнение работ по профессии "Оператор станков с программным управлением"	1	2	2					382	50		212	150	62				12	
МДК.06.01	Организация и реализация профессиональной деятельности оператора станков с программным управлением		А						71	12		59	45	14					
МДК.06.03	Программирование обработки на станках с ЧПУ		А						191	38		153	105	48					
УП.06.01	Учебная практика			9		РП		час	36			36	нед	1					
ПП.06.01	Производственная практика			А		РП		час	72			72	нед	2					
ПМ.06.ЭК	Квалификационный экзамен	А							12									12	
	Всего часов по МДК								262			212							
	Учебная и производственная (по профилю специальности) практики							час	1260			1260	нед	35					
	Учебная практика							час	504			504	нед	14					
	Концентрированная							час	504			504	нед	14					
	Рассредоточенная							час					нед						
	Производственная (по профилю специальности) практика							час	756			756	нед	21					
	Концентрированная							час	756			756	нед	21					
	Рассредоточенная							час					нед						
ПДП	ПРИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)			А		РП		час	144			144	нед	4					

	Государственная итоговая аттестация		час	216			216	нед	6
	Подготовка выпускной квалификационной работы		час	144			144	нед	4
	Защита выпускной квалификационной работы		час	72			72	нед	2
	Подготовка к государственным экзаменам		час					нед	
	Проведение государственных экзаменов		час					нед	

3.2. Календарный учебный график



4 Условия реализации образовательной программы

4.1 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

4.1.1. Университет располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам. 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 работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:
- «Основы философии»,
- «История»,
- «Иностранный язык»,
- «Математика»,
- «Информационные технологии в профессиональной деятельности»,
- «Инженерная графика»,
- «Компьютерная графика»,
- «Техническая механика»,
- «Материаловедение»,
- «Метрология стандартизация и сертификация»,
- «Процессы формообразования и инструменты»,
- «Технологическое оборудование и оснастка»,
- «Технология машиностроения»,
- «Программирование для автоматизированного оборудования»,
- «Экономика»,
- «Правовые основы профессиональной деятельности»,
- «Охрана труда».
- «Безопасность жизнедеятельности»

Помещения для самостоятельной работы, выполнения курсового проектирования

Лаборатории:
- «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ»,
- «Информационные технологии»,
- «Метрология стандартизация и сертификация»,
- «Процессы формообразования и инструменты»,
- «Технологическое оборудование и оснастка».

Мастерские:
- «Слесарная»,
- «Участок станков с ЧПУ»,
- «Участок аддитивных установок».

Спортивный комплекс

Спортивный зал

Залы:

Библиотека, читальный зал с выходом в интернет
Актовый зал.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду университета.

4.1.1 Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

КНИТУ-КАИ, реализующий программу по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий Минимально необходимый для реализации ОП перечень материально- технического обеспечения, включает в себя:

4.1.2 Оснащение лабораторий

Лаборатория «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ»

- рабочее место преподавателя;
- плакаты, Информационный стенд – 7 шт.,
рабочие места по количеству обучающихся;
- компьютеры;
- мультимедийный проектор;
-интерактивная Smart доска.

Лаборатория «Материаловедения 1»

Прибор для испытания металла АИМА-5-1;
-электропечь муфельная SNOL 7.2./1100 с электронным терморегулятором ;
-электропечь муфельная SNOL 7.2./1300 с электронным терморегулятором ;
-электропечь СШОЛ ;
Термостат нагревающий СС208В;
Твердомер для измерения твердости по Роквеллу ТР 150 М;
Прибор ПСВ-1;
Станок шлиф-полиров. ПШСМ.

Лаборатория «Материаловедение2»

-микроскоп металлографический МЕТАМ ЛВ- 32;
-микроскоп МИМ-7.

Лаборатория «Неметаллических материалов»

-Прибор ПСВ-1 (Копер) ;
-разрывная машина;
-печь сушильная;

- гидропресс ПГ-20;
- насос вакуумный;
- автоматизированная лабораторная установка для исследования проводников;
-автоматизированная лабораторная установка для исследования сегнетоэлектриков;
-лабораторный стенд " Изучение электрической прочности твердых диэлектриков";
-автоматизированная лабораторная установка для исследования полупроводниковых материалов;
-лабораторный стенд "Изучение удельных электрических сопротивлений твердых диэлектриков" ;
-лабораторный стенд "Изучение диэлектрической проницаемости";
-учебно- испытательная машина;
-гидропресс 8т;
-эл/печь – 1 шт.

Лаборатория «Информационные технологии»

- рабочее место преподавателя;
- плакаты, наглядные пособия, схемы, комплект учебно-методической документации.
- рабочие места по количеству обучающихся: Компьютер Intel(R) Core(TM) i3-4130 CPUc выходом в интернет 20 шт.

Лаборатория «Метрология стандартизация и сертификация»

-Лабораторный комплекс "Метрология, технические измерения в машиностроении" -1 кт;
-Весы торговые электронные настольные BF-15 TE2 - 1 шт;
-весы - 1 шт;
-Лабораторный комплекс "Технология машиностроения" -1 кт;
-Станок токарно-винторезный С210Т - 1 шт.;
-Столы металлические для проведения лабораторных работ - 7шт.;
-Инструменты для проведения лабораторных и практических занятий -7 кт;
-Мультиплаз 2500 -1 шт.;
- Балансировочный станок-1шт,
- Разрывная машина-1 шт,
- Выпрямитель БСП-1шт,
- универсальный блок питания-1шт.

Лаборатория «Процессы формообразования и инструменты»

- компьютер учебного класса с монитором NEC Multi LCD-13 шт.;
- станок ТУР SV 18 RA;
- станок агрегатный автомат АА-2;
- станок вертикально-сверлильный;
- станок горизонтально-фрезерный 6Н81.
- станок токарно-винторезный;
- станок токарно-винторезный 1К62;
- токарно- револьверный автомат-1Д112;
- станок токарный 1Е61М;
- станок универсально-заточной 3В642;

Лаборатория «Технологическое оборудование»

-токарно-револьверный автомат 1Д112 - 1шт.;
-агрегатный станок АА-2 - 1 шт.;
-промышленный робот ЦПР-1 - 1 шт.;
- учебная ГПС- 1 шт.

Лаборатория «Электротехники и электроники»

-Терминал удаленного доступа HP t5530 ;
- генератор сигналов низкочастотный Г3-109;
- генератор импульсов Г5-54;
-генератор сигналов специальной формы GFG-8215A;
- вольтметр универсальный 7-58/2;
-вольтметр универсальный В7-15;
-осциллограф универсальный GOS-630FC;
-источник питания GPS-1850;
-доска меловая (трехэлементная).

Лаборатория «Химии»

-Весы аналитические;
-Прибор КФК 3;
-Сушильный шкаф;
-Барометр БР-52;
-Гигрометр ВИТ-2;
-Центрифуга;
-Иономер И 160МИ;
-Электроды;
-Хим.посуда;
- Хим.реактивы;
-Хим.приборы из стекла;
-Вытяжной шкаф

6.1.3. Оснащение мастерских

Мастерская аддитивных установок

- Вертикально-фрезерный станок 6Н13ГЭ;
- Горизонтально-фрезерный станок 68-82Г;
- Пневмогидравлический заклепочный станок TOX PRESSOTECHIK с однородным (простым) заклепочным швом усилием не менее 800kN для образования неразъемных соединений толстостенных деталей;
- Сверлильный станок 2А-150;
- Станок токарный 16540-5П;
- Станок фрезерно-гравировальный CIELLE EPSILON 60/40 BS;
- Токарно-винторезный станок 1К-62;
- Фрезерный станок;
- FDM принтер Зверь 3D;
- FDM принтер Z-Bolt;
- MSLA фотополимерный принтер Elegoo Saturn.

Мастерская Слесарная

- рабочее место преподавателя;
- плакаты, наглядные пособия, схемы.
- рабочие места по количеству обучающихся;
- станок многоцелевой с автоматической сменой инструмента;
-станок вертикально-фрезерный 6М13ГН1;
-станок токарнопотронный Siemens 802B;

- станок вертикально-фрезерный (обрабатывающий центр с ЧПУ) Fanuc.

Мастерская-участок станков с ЧПУ

- рабочее место преподавателя;
- плакаты, наглядные пособия, схемы.
- рабочие места по количеству обучающихся;
-станок токарно-винторезный 1К62;
- станок сверлильный 2Н125Л;
- станок специальный фрезерный 6Н80;
-станок токарно-винторезный И1.

4.1.4. Оснащение баз практик

ПМ 1. Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных

1. Наличие металлообрабатывающих станков
2. Рабочее место (стол, стул)

ПМ 2. Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном

1. Наличие сборочных линий или механосборочных участков
2. Рабочее место (стол, стул)

ПМ 3. Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве

1. Наличие металлорежущего и аддитивного оборудования
2. Рабочее место (стол, стул)

ПМ 4. Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве

1.Наличие сборочного оборудования.
2.Персональный компьютер.

ПМ 5. Организация деятельности подчиненного персонала

1.Рабочее место (стол, стул)
2.Персональный компьютер.

ПМ 6. Выполнение работ по профессии "Оператор станков с программным управлением"

1.Линия станков с ЧПУ

4.2 Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и

работников организаций, направление деятельности которых соответствует областям 25 Ракетно-космическая промышленность; 31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 25 Ракетно-космическая промышленность;31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 25 Ракетно-космическая промышленность;31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, составляет не менее 25 процентов.

4.3 Требования к информационным и учебно-методическим условиям

Библиотечный фонд укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине, модулю из расчета одно печатное издание и (или) электронное издание по каждой дисциплине, модулю на одного обучающегося. Библиотечный фонд укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы, вышедшими за последние 5 лет.

В качестве основной литературы используются учебники, учебные пособия, предусмотренные ПООП.

Электронная информационно-образовательная среда позволяет заменить печатный библиотечный фонд предоставлением права одновременного доступа не менее 25% обучающихся к электронно-библиотечной системе (электронной библиотеке).

4.4 Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Методикой определения нормативных затрат на оказание государственных услуг по реализации образовательных программ среднего профессионального образования по профессиям (специальностям) и укрупненным группам профессий (специальностей), утвержденной Минобрнауки России 27 ноября 2015 г. № АП-114/18вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей 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».

5 Формы аттестации и оценочные средства для проведения оценочных процедур по программе Государственной итоговой аттестации выпускников

5.1 Формы аттестации

В соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства и ЛНА, регламентирующими проведение текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации, а также итоговой аттестации, система оценки качества освоения ОП включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую государственную аттестацию обучающихся.

5.2. Оценочные средства для проведения оценочных процедур по программе и Государственной итоговой аттестации выпускников

Для Государственной итоговой аттестации по программе образовательной организацией разработана программа Государственной итоговой аттестации выпускников и фонды оценочных средств.

Рабочая программа Государственной итоговой аттестации выпускников разработана КНИТУ-КАИ и согласована с представителями работодателя.

Задания для демонстрационного экзамена, разрабатываются с учетом оценочных материалов, представленных союзом «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)».

Фонды оценочных средств для проведения Государственной итоговой аттестации включают набор оценочных средств, описание процедур и условий проведения Государственной итоговой аттестации, критерии оценки, оснащение рабочих мест для выпускников, утверждаются директором и доводятся до сведения обучающихся в срок не позднее чем за шесть месяцев до начала процедуры Государственной итоговой аттестации.

Приложение 1

1.1 Перечень рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и иных компонентов программы

1.1.1. Программы дисциплин общеобразовательного цикла (приложение)

Программа дисциплины 01	Русский язык
Программа дисциплины 02	Литература
Программа дисциплины 03	Иностранный язык
Программа дисциплины 04	История
Программа дисциплины 05	Физическая культура
Программа дисциплины 06	Основы безопасности жизнедеятельности
Программа дисциплины 07	Астрономия
Программа дисциплины 08	Родная литература
Программа дисциплины 09	Математика
Программа дисциплины 10	Физика
Программа дисциплины 11	Информатика
Программа дисциплины 12	Естествоведение/ Естествознание

1.1.2 Программы дисциплин общего гуманитарного и социально-экономического цикла (приложение)

Программа дисциплины ОГСЭ.01	Основы философии
Программа дисциплины ОГСЭ.02	История
Программа дисциплины ОГСЭ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности
Программа дисциплины ОГСЭ.04	Физическая культура

1.1.3. Программы дисциплин математического и общего естественнонаучного цикла (приложение)

Программа дисциплины ЕН.01	Математика
Программа дисциплины ЕН.02	Информационные технологии в профессиональной деятельности/ Адаптивные информационные и коммуникационные технологии
Программа дисциплины ЕН.03	Экологическая и производственная безопасность в машиностроении
Программа дисциплины ЕН.04	Химия

1.1.4. Программы дисциплин профессионального цикла (приложение)

Программа дисциплины ОП.01	Инженерная графика
Программа дисциплины ОП.02	Компьютерная графика
Программа дисциплины ОП.03	Техническая механика
Программа дисциплины ОП.04	Материаловедение
Программа дисциплины ОП.05	Метрология, стандартизация, сертификация
Программа дисциплины ОП.06	Процессы формообразования и инструменты
Программа дисциплины ОП.07	Технологическое оборудование
Программа дисциплины ОП.08	Технология машиностроения
Программа дисциплины ОП.09	Технологическая оснастка
Программа дисциплины ОП.10	Программирование для автоматизированного оборудования
Программа дисциплины ОП.11	Экономика предприятий и цифровое производство
Программа дисциплины ОП.12	Правовое обеспечение профессиональной деятельности/ Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний
Программа дисциплины ОП.13	Охрана труда
Программа дисциплины ОП.14	Безопасность жизнедеятельности
Программа дисциплины ОП.15	Технология конструкционных материалов

1.1.1.5 Программы профессиональных модулей профессионального цикла (приложение)

Программа профессионального модуля ПМ.01	Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных
Программа профессионального модуля ПМ.02	Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном
Программа профессионального модуля ПМ.03	Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве

Программа профессионального модуля ПМ.04	Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве
Программа профессионального модуля ПМ.05	Организация деятельности подчиненного персонала
Программа профессионального модуля ПМ.06	Выполнение работ по профессии "Оператор станков с программным управлением"

1.1.1.6 Программы учебной, производственной практики (по профилю специальности), производственной (преддипломной) практик

Практика является обязательным разделом. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. При реализации образовательной программы предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная.

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Учебная практика и производственная практика (по профилю специальности) проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей. Учебная практика проводится в учебных лабораториях и мастерских КНИТУ-КАИ.

Производственная практика проводится в организациях и предприятиях, где есть отделы или управления контроля качества продукции и услуг, отделы, занимающиеся сертификацией продукции или проведением испытаний. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Основными базами практики обучающихся являются:

- АО «Завод Элекон»,

- АО « Казанское моторостроительное производственное объединение»,

-ФКП «Научно-производственное объединение «Казанский завод точного машиностроения».

1.1.1.7 Программа Государственной итоговой аттестации

1.1.1.8 Формы аттестации

1.1.1.9 Рабочая программа воспитания

1.1.1.10 Календарный план воспитательной работы

1.1.1.11 Программа универсальных учебных действий

1.1.1.12 Программа внеурочной деятельности

Лист регистрации изменений

№	Дата внесения изменения, проведения ревизии	Номера Листов/ пунктов	Документ, на основании которого внесено изменение	Краткое содержание изменения	Ф.И.О. подпись
1	2	3	4	5	6
1					
2					
3					
4					

РЕЦЕНЗИЯ
на основную профессиональную образовательную программу среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства», реализуемую в ФГБОУ ВО «Казанский национальный исследовательский технический университет им. А.Н. Туполева-КАИ» (год начала подготовки – 2022)

Представленная к рецензированию программа подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства», реализуемая ФГБОУ ВО «Казанский национальный исследовательский технический университет им. А.Н.Туполева-КАИ», представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную ФГБОУ ВО КНИТУ-КАИ на основе Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства», утвержденного Приказом Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1561 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства» (зарегистрировано в Минюсте России 26.12.2016 N 44979), федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования, утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. N 413 с учетом:

- запросов работодателей;
- особенностей экономического развития Республики Татарстан;
- потребностей рынка труда региона, города.

Программа реализуется на базе основного общего образования.

Учебный план составлен в соответствии с ФГОС и включает в себя перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их распределение по годам с учетом целесообразности обучения.

Все учебные дисциплины и темы профессиональных модулей расположены логично и последовательно, прослеживается взаимосвязь между ними, а также усложняющий эффект содержания теории и практического обучения.

Все учебные дисциплины и профессиональные модули объединены в циклы:

- общеобразовательный;

- общий гуманитарный и социально-экономический;

-математический и общийестественнонаучныйцикл;

- общепрофессиональный;

- профессиональный.

Содержание образовательной программы по профессии:

1.Отражает современные тенденции в развитии отраслей экономики с учетом потребностей работодателей Республики Татарстан в различных сферах производства.

2. Направлено, в соответствии с ФГОС, на освоение следующих видов деятельности:

- осуществлять разработку технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных;

- разрабатывать технологические процессы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе в автоматизированном;

организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве;

-организовывать контроль, наладку и подналадку в процессе работы и техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве;

-организовывать деятельность подчиненного персонала.

3. Ориентировано на изучение и освоение обучающихся основных объектов профессиональной деятельности:

4.Предусматривает последовательное изучение теоретического материала и взаимосвязь его с практическим обучением.

5. Направлено на формирование у выпускников общих компетенций и профессиональных компетенций.

При разработке рабочих программ учебных дисциплин общепрофессионального цикла и профессиональных модулей учтены обязательные требования ФГОС и потенциальных работодателей. В рабочих программах четко и последовательно отражены требования к результатам их освоения: компетенциям, приобретаемому практическому опыту, знаниям и умениям. Содержание профессиональных модулей позволяет сочетать виды профессиональной деятельности, предусмотренные ФГОС. Оценка рабочих

программ и фондов оценочных средств учебных дисциплин и профессиональных модулей позволяет сделать вывод о высоком их качестве и достаточном уровне обеспечения.

Для проведения теоретических и практических занятий оборудованы: учебные кабинеты, лаборатории , оснащенные необходимым оборудованием, инструментом, инвентарем, предполагающим обучение различным видам профессиональной деятельности.

Реализация основной образовательной программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими базовое образование и профессиональную подготовку, соответствующие профилю преподаваемой дисциплины, а также опыт деятельности в соответствующей сфере.

Программа полностью соответствует требованиям ФГОС по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства».

Рецензенты:

И.о. главного технолога [illegible]

[illegible]
Главный металлург

ОТДЕЛ КАДРОВ

М.П.

Лист согласования

Наименование подразделения	**Согласующий**	**ФИО**	**Дата**	**Виза**
УМК отделения СПО	председатель УМК (по УГС 15.00.00)	Калимуллина Раиля Махмутовна	17.03.2022 14:50:46	Согласовано
Отделение СПО	директор отделения СПО в ИАНТЭ, ТК	Сибгатова Кадрия Ильдашевна	18.03.2022 15:06:25	Согласовано
Учебно-методическое управление	начальник УМУ	Загребина Екатерина Ильдусовна	21.03.2022 11:02:45	Согласовано