

Министерство образования и науки Калужской области  
Государственное автономное профессиональное  
образовательное учреждение Калужской области  
«Людиновский индустриальный техникум»



**СОГЛАСОВАНО:**

Начальник отдела кадров ПАО «Агрегатный завод»

Л.А.Магомедова

**РАССМОТРЕНО**

на заседании педагогического совета  
Протокол № от «30» августа 2019 года

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор ГАПОУ КО «ЛИТ»

В.М. Харламов

« 30 » 08 2019 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

**Направление подготовки**

15.00.00 Машиностроение

**Профессия**

15.01.32 Оператор станков с программным управлением

**Квалификации выпускника**

оператор станков с программным управлением,  
станочник широкого профиля

г. Людиново

2019

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением среднего профессионального образования (далее СПО), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение, составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09 декабря 2016 г. № 1555, профессионального стандарта 40.024 «Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2014 г. № 361н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 июня 2014 г., регистрационный № 32884).

Разработчики:

Л.Ю. Чеботарева – методист, ГАПОУ КО «Людиновский индустриальный техникум»

О.Е. Селиверстова – заведующий по учебной работе, ГАПОУ КО «Людиновский индустриальный техникум»

## Содержание

<b>1</b>	<b>Общие положения и характеристика образовательной программы</b>	<b>4</b>
1.1	Общие положения	4
1.2	Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО)	5
<b>2</b>	<b>Структура образовательной программы</b>	<b>6</b>
2.1	Объем часов и структура образовательной программы	6
2.2	Особенности формирования вариативной части	6
2.3	Учебный план и календарный учебный график	7
<b>3</b>	<b>Характеристика профессиональной деятельности выпускника</b>	<b>16</b>
3.1	Область профессиональной деятельности выпускников	16
3.2	Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям	17
<b>4</b>	<b>Планируемые результаты освоения образовательной программы</b>	<b>18</b>
4.1	Общие компетенции	18
4.2	Профессиональные компетенции	20
<b>5</b>	<b>Условия реализации образовательной деятельности</b>	<b>28</b>
5.1	Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы	28
5.2	Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	30
5.3	Контроль и оценка качества освоения образовательной программы	30
5.4	Характеристики среды техникума, обеспечивающие развитие общекультурных (социально-личностных) компетенций выпускников	31

# 1. Общие положения и характеристика образовательной программы

## 1.1 Общие положения

Настоящая основная образовательная программа по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением (далее – ООП СПО, программа), реализуемая на базе основного общего образования, разработана на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09 декабря 2016 г. № 1555.

ООП определяет объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности. ООП регламентирует цель, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии организации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии и включает в себя следующие документы: учебный план, календарный учебный график, рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики, методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной технологии и качество подготовки обучающихся. ООП ежегодно обновляется в части состава дисциплин и профессиональных модулей, установленных учебным планом и содержания рабочих программ дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики, методических материалов, обеспечивающих реализацию соответствующей образовательной технологии с учетом запросов работодателей, особенностей развития региона, науки, культуры, экономики, технологий и социальной сферы в рамках ФГОС.

Формы обучения: очная.

Реализация образовательной программы осуществляется на государственном языке Российской Федерации.

Сроки получения СПО по профессии «Оператор станков с программным управлением» в очной форме обучения

На базе	Наименование квалификаций по образованию	Сроки освоения программы
среднего общего образования	Оператор станков с программным управлением	10 месяцев
основного общего образования	Станочник широкого профиля	2 года 10 месяцев

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы:

оператор станков с программным управлением ↔ станочник широкого профиля.

Задачами программы являются:

- подготовка обучающихся по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением;
- подготовка выпускников к прохождению процедуры независимой оценки квалификаций;
- подготовка специалиста, способного эффективно самореализоваться на рынке труда и продолжать свое образование и обучение;
- подготовка активного и сознательного гражданина.

## **1.2 Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО)**

Нормативную базу разработки ППКРС составляют:

- Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании Российской Федерации» от 29.12.2012 г. № 273–ФЗ (в действующей редакции);
- Устав Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Калужской области «Людиновский индустриальный техникум» № 1551 от 07 июля 2015 года, лицензия на право образовательной деятельности с приложением перечня профессий и специальностей, уровней подготовки серия 40Л01 № 0001589 от 16.06.2016 г.;
- ФГОС СПО по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09 декабря 2016 г. № 1555;
- профессиональный стандарт 40.024 «Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2014 г. № 361н, зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 июня 2014 г., регистрационный № 32884;
- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);
- Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013 г., регистрационный № 30306);
- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);
- Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013 г., регистрационный № 30306);
- Примерные программы учебных дисциплин и профессиональных модулей по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, рекомендованных ФУМО Протокол № 1 от 31.03.2017;
- Письмо Минобрнауки России от 20.02.2017 N 06-156 "О методических рекомендациях" (вместе с "Методическими рекомендациями по реализации федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования по 50 наиболее востребованным и перспективным профессиям и специальностям")

## 2. Структура образовательной программы

### 2.1 Объем часов и структура образовательной программы

Структура образовательной программы состоит из обязательной части и части, формируемой участниками образовательных отношений. В соответствии с ФГОС обязательная часть должна составлять не более 80% объема нагрузки, предусмотренной сроком освоения данной программы указанным во ФГОС. Не менее 20% - предусмотрено для формирования вариативной части, распределяемой техникумом при разработке образовательной программы, направленной на освоение дополнительных элементов, с целью обеспечения соответствия выпускников требованиям регионального рынка труда и международных стандартов.

Получение СПО на базе основного общего образования осуществляется с одновременным получением среднего общего образования в пределах программы по освоению профессии СПО. Программа по профессии реализуется на базе основного общего образования, разрабатывается на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования с учетом получаемой профессии СПО.

Срок освоения программы по профессии в очной форме обучения для лиц, обучающихся на базе основного общего образования, увеличивается на 82 недели из расчета:

теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю)	57 нед.
промежуточная аттестация	3 нед.
каникулы	22 нед.

Учреждение предоставляет возможность сдачи Единого государственного экзамена по программе среднего общего образования.

Выпускник, освоивший образовательную программу по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, должен быть готов к выполнению основных видов деятельности, указанных в ФГОС СПО, и к выполнению работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Образовательная программа содержит циклы: общепрофессиональный цикл; профессиональный цикл; государственная итоговая аттестация.

В программе определены виды профессиональной деятельности и входящие в них профессиональные компетенции, а также общие компетенции, как результаты освоения образовательной программы. Содержание программ профессиональных модулей и контрольно-измерительные материалы разработаны на основе спецификаций, составленных по каждой профессиональной компетенции

### 2.2. Особенности формирования вариативной части.

*Вариативная часть составляет 108 часов.*

Вариативная часть распределена на увеличение часов федерального компонента общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей.

При изучении дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» 70 % от общего объема времени отведено на освоение основ военной службы. На предпоследнем курсе в первую неделю летних каникул предусмотрено проведение учебных сборов для юношей (согласно пункту 1 статьи 13 ФЗ «О воинской обязанности и военной службе»).

Обязательная аудиторная учебная нагрузка студентов, установленная учебным планом, составляет 36 часов в неделю.

### 2.3. Учебный план и календарный учебный график.

Учебный план содержит следующие характеристики ОП по профессии:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, а также по годам обучения и по семестрам;
- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практики);
- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);
- объемы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим;
- форму государственной итоговой аттестации, объемы времени, отведенные на подготовку выпускной квалификационной работы в рамках ГИА;
- объем каникул по годам обучения.

Учебный год начинается и заканчивается в соответствии с календарным учебным графиком. В календарном учебном графике указана последовательность реализации ОП профессии: теоретическое обучение, практики, промежуточная и государственная итоговая аттестация, каникулы. На основании данной формы разрабатывается график учебного процесса. Программой предусмотрено проведение Государственной итоговой аттестации в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена. Выпускная квалификационная работа по профессии проводится в виде демонстрационного экзамена, который способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности. Содержание заданий выпускной квалификационной работы должно соответствовать результатам освоения одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу.

**Утверждаю:**

Директор ГАПОУ КО «ЛИТ»

\_\_\_\_\_ В.М. Харламов

\_\_\_\_\_ 30 августа \_\_\_\_\_ 2019 г.

## **УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

Государственного автономного профессионального образовательного учреждения  
Калужской области «Людиновский индустриальный техникум»  
по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии

### **15.01.32 Оператор станков с программным управлением**

**Квалификация:** Оператор станков с программным управлением  
Станочник широкого профиля

**Форма обучения:** очная

**Нормативный срок обучения:** 2 года 10 месяцев  
*на базе основного общего образования*

## 1. План образовательной деятельности

индекс	Наименование учебных циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации		Объем образовательной программы (академических часов)								Распределение нагрузки					
		Зачеты	Экзамены	ВСЕГО	Самостоятельная работа	Нагрузка во взаимодействии с преподавателем						I курс		II курс		III курс	
						всего во взаимодействии с преподавателем	по учебным дисциплинам и МДК		Практики	Консультация	Промежуточная аттестация	по курсам и семестрам (час. в семестр)					
							Теоретическое обучение	Лабораторные и практические занятия				1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ОО.00	Общеобразовательный цикл	03/13Д3/3Э		207 2	2 0	205 2	2012	40	0	0	0	394	622	310	424	302	0
ОУП.00	Обязательные учебные предметы	03/13Д3/3Э		164 5	2 0	162 5	1585	40	0	0	0	307	522	274	343	179	0
ОУП.01	Русский язык		Э	116		116	116					34	21	32	29		
ОУП.02	Литература	-ДЗ,-		164		164	164					34	63	32	35		
ОУП.03	Иностранный язык	-ДЗ,-		168		168	168					34	42	32	60		
ОУП.04	Математика	-ДЗ,-,-	Э	285		285	285					60	84	64	77		
ОУП.05	История	-ДЗ,-		166		166	166					34	63	32	37		

ОУП.06	Физическая культура	-,-,-ДЗ,-,-		225		225	225					51	63	48	63		
ОУП.07	Основы безопасности жизнедеятельности	-,-ДЗ,-,-,-		72		72	72						38	34			
ОУП.08	Астрономия	-,-ДЗ,-,-,-		36		36	36									36	
	Индивидуальный проект				20	0	0										
ОУП.09	Информатика	-,-,-,-ДЗ,-		107		107	67	40							42	65	
ОУП.10	Физика	-,-,-,-,-,-	-,-Э,-,-,-,-	208		208	208					60	148				
ОУП.11	Родная литература	-,-,-,-ДЗ,-		78		78	78									78	
<b>ОУП.д</b>	<b>Дополнительные учебные предметы</b>			<b>427</b>		<b>427</b>	<b>427</b>					<b>87</b>	<b>100</b>	<b>36</b>	<b>81</b>	<b>123</b>	<b>0</b>
ОУП.12	Введение в специальность	ДЗ,ДЗ,-ДЗ,-ДЗ		427		427	427					87	100	36	81	123	0
ОУП.12.1	Основы проектной деятельности			39		39	21	18				17	22				
ОУП.12.2	Основы черчения	ДЗ,-,-,-,-,-		36		36	36					36					
ОУП.12.3	Технология металлов	-ДЗ,-,-,-,-		36		36	36						36				
ОУП.12.4	Основы естественных наук (химия, биология, экология)	-ДЗ,-ДЗ,-,-		151		151	129	22				34	42	36	39		
ОУП.12.5	Основы общественных наук (обществознание)	-,-,-,-ДЗ,-		165		165	165								42	123	
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный учебный цикл</b>	03/6ДЗ/0Э		<b>262</b>	<b>0</b>	<b>262</b>	<b>154</b>	<b>108</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>64</b>	<b>32</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>166</b>	<b>0</b>
ОП.01	Технические измерения	ДЗ,-,-,-,-,-		32		32	26	6				32					
ОП.02	Техническая графика	-ДЗ,-,-,-,-		32		32	16	16					32				
ОП.03	Основы электротехники	-,-,-,-ДЗ,-		32		32	16	16								32	
ОП.04	Основы материаловедения	ДЗ,-,-,-,-,-		32		32	26	6				32					
ОП.05	Основы предпринимательской деятельности	-,-,-,-,-,-		32		32	32									32	
ОП.06	Охрана труда	-,-,-,-ДЗ,-		32		32	24	8								32	

ОП.07	Физическая культура	-,-,-,ДЗ,-		34		<b>34</b>	2	32								34	
ОП.08	Безопасность жизнедеятельности	-,-,-,-,ДЗ		36		<b>36</b>	12	24								36	
<b>АДД.00</b>	<b>Адаптационные дисциплины</b>			36		<b>36</b>	36									36	
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	03/8/ДЗ/4Э	0/0/4	<b>1682</b>	<b>0</b>	<b>1682</b>	<b>266</b>			<b>0</b>	<b>154</b>	<b>102</b>	<b>266</b>	<b>296</b>	<b>144</b>	<b>720</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	03/8/ДЗ/4Э	0/0/4	<b>1682</b>	<b>0</b>	<b>1682</b>	<b>266</b>	<b>84</b>	<b>133</b> <b>2</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>154</b>	<b>102</b>	<b>266</b>	<b>296</b>	<b>144</b>	<b>720</b>
<b>ПМ.01</b>	<i>Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>	03/3/ДЗ/1Э	0/0/1	<b>454</b>	<b>0</b>	<b>454</b>	<b>88</b>	<b>36</b>	<b>330</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>154</b>	<b>102</b>	<b>198</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
МДК 01.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса	-ДЗ,-,-,-,-		124		<b>124</b>	88	36			52	24	48				
УП.01	Учебная практика	ДЗ,-,-,-,-,-		102		<b>102</b>			102			102					
ПП.01	Производственная практика	-,-,ДЗ,-,-,-	Эм	228		<b>228</b>			228				78	150			
<b>ПМ.02</b>	<i>Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением</i>	03/2/ДЗ/1Э	0/0/1	<b>310</b>	<b>0</b>	<b>310</b>	<b>112</b>	<b>24</b>	<b>174</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>36</b>	<b>148</b>	<b>126</b>	<b>0</b>
МДК 02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	-,-,-,-,-,-		136		<b>136</b>	112	24					36	40	60		
УП.02	Учебная практика	-,-,-,ДЗ,-,-		72		<b>72</b>			72						72		
ПП.02	Производственная практика	-,-,-,-,ДЗ,-	Эм	102		<b>102</b>			102						36	66	

<b>ПМ.03</b>	<b>Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</b>	03/ДЗ/1Э	0/0/2	918	0	918	66	24	828	0	0	0	0	32	148	18	720
МДК.03.0 1.	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	---,ДЗ,--	Э	90		<b>90</b>	66	24						32	40	18	
УП.03	Учебная практика	---,ДЗ,--		180		<b>180</b>			180						108		72
ПП.03	Производственная практика	---,---,ДЗ	Эм	648		<b>648</b>			648								648
	<b>Промежуточная аттестация</b>			180		180				<b>180</b>	<b>0</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>36</b>
ГИА	Государственная итоговая аттестация (в виде демонстрационного экзамена)			72		<b>72</b>											72
	<b>Самостоятельная работа</b>				<b>20</b>												
	<b>Всего</b>	03/27ДЗ/7Э	0/0/7	<b>4268</b>	<b>20</b>	<b>4248</b>	<b>2432</b>	<b>148</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>180</b>	<b>612</b>	<b>792</b>	<b>612</b>	<b>756</b>	<b>648</b>	<b>828</b>
Консультации на учебную группу из расчета 4 часа						<b>всего</b>	дисциплина и МДК		510	678	426	504	546	0			
							учебной практики		102	0	0	180	0	72			
<b>ГИА.00 Государственная итоговая аттестация</b>						<b>всего</b>	производственной практики		0	78	150	36	66	648			
ГИА.00 Государственная итоговая аттестация (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа) с 15 июня по 28 июня - 2 недели							экзаменов		1	2	1	1	2				
							дифф.зачетов		4	5	2	6	8	2			
							зачетов										

Выпускная квалификационная работа по профессии проводится в виде демонстрационного экзамена, который способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности.

Содержание заданий выпускной квалификационной работы должна соответствовать результатам освоения одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

## 2. Календарный учебный график

КУРСЫ	сентябрь 30				октябрь 31				ноябрь 30				декабрь 31				январь 31				февраль 28				март 31				апрель 30									
	2	9	16	23	30	7	14	21	28	4	11	18	25	2	9	16	23	30	6	13	20	27	3	10	17	24	2	9	16	23	30	6	13	20	27			
	8	15	22	29	6	13	20	27	3	10	17	24	1	8	15	22	29	5	12	19	26	2	9	16	23	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35			
1	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	=	=	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	
	1	8	15	22	29	6	13	20	27	3	10	17	24	1	8	15	22	29	5	12	19	26	2	9	16	23	2	9	16	23	30	6	13	20	27			
	7	14	21	28	5	12	19	26	2	9	16	23	30	7	14	21	28	4	11	18	25	1	8	15	22	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3			
2	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	Э	=	=	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п
3	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	=	=	Э	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	

Обозначения:

- |  |                    |
|--|--------------------|
| 1. Теория с учебной практикой - т/п          | 5. Каникулы - =    |
| 2. Производственная практика- П              | 6. Учебные сборы-С |
| 3. Промежуточная аттестация - Э              |                    |
| 4. Государственная итоговая аттестация - ГИА |                    |

май 31				июнь 30				июль 31				теоретиче-ское обу-чение		промежут атте-стац	Практика		ИТОГОВАЯ аттестац	учебные сборы	КАНИКУЛЫ	ВСЕГО	
4	11	18	25	1	8	15	22	29	6	13	20	27	нед.		час.	нед.					нед.
10	17	14	31	7	14	21	28	5	12	19	26	2		учебная			производ				
36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	нед.	час.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	
т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	Э	=	=	=	=	=	=	=	33	1188	1	2,8	2,2			13	52
4	11	18	25	1	8	15	22	29	6	13	20	27									
10	17	14	31	7	14	21	28	5	12	19	26	2									
т/п	т/п	т/п	т/п	Э	=	=	=	С	=	=	=	=	25,8	930	2	5	5,2		1	14	52
П	П	П	П	П	Э	ГИА							15,2	546	2	2	19,8	2		2	43
													74	2664	5	9,8	27,2	2		29	147

### 3. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Государственная итоговая аттестация	Учебные сборы	Каникулы	Всего
1	2	3	4	5	6		7	8
I	33,0	2,8	2,2	1	-	-	13	52
II	25,8	5,0	5,2	2	-	1	14	52
III	15,2	2,0	19,8	2	2	-	2	43
<b>Всего</b>	<b>74</b>	<b>9,8</b>	<b>27,2</b>	<b>5</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>29</b>	<b>147</b>

### **3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

#### **3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:**

Область профессиональной деятельности, в которой выпускники, освоившие образовательную программу, могут осуществлять профессиональную деятельность: 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Видом профессиональной деятельности в соответствии с профессиональным стандартом является: станочники на металлообрабатывающих станках; наладчики станков и оборудования.

Виды деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением:

- изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности;

- разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением;

- изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

Основной целью профессиональной деятельности в соответствии с профессиональными стандартами является наладка и подналадка шлифовальных станков с программным управлением, обработка деталей.

Объектами профессиональной деятельности являются:

- металлорежущие станки (сверлильные, фрезерные, токарные и шлифовальные);

- станки с числовым программным управлением (ЧПУ), а также технология обработки деталей и заготовок на них, специальные и универсальные приспособления и режущие инструменты.

Возможные места работы: на предприятиях машиностроительной отрасли промышленности.

Медицинские противопоказания: проблемы со зрением и слухом; заболевания сердечно-сосудистой системы; нервные расстройства; проблемы с опорно-двигательной системой.

Требования к личным, профессионально значимым качествам и индивидуальным способностям обучающихся и выпускников:

обладать способностью к концентрации внимания;

точная координация и аккуратность;

быстрота реакции и хороший глазомер;

уравновешенность;

хорошие технические знания;

физическая подготовка.

Выпускник, успешно освоивший основную профессиональную образовательную программу среднего профессионального образования по специальности может продолжить обучение по специальностям:

15.02.07 Автоматизация технологических процессов и производств

15.02.08 Технология машиностроения

Условия поступления на программу:

- абитуриент должен иметь среднее общее образование или основное общее образование, о чем и должен предоставить один из соответствующих документов: аттестат о среднем общем образовании/основном общем образовании.

### 3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Сочетание квалификаций
		Оператор станков с программным управлением Станочник широкого профиля
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	осваивается
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	осваивается
Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	осваивается

#### 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

Результаты освоения образовательной программы выражаются в виде профессиональных и общих компетенций. Выпускник, освоивший программу СПО по профессии должен обладать общими компетенциями:

##### 4.1 Общие компетенции

Код	Наименование общих компетенций	
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	<p><b>Умения:</b> 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)</p> <p><b>Знания:</b> 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.</p>
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	<p><b>Умения:</b> 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</p> <p><b>Знания:</b> номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации</p>
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.	<p><b>Умения:</b> определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования</p> <p><b>Знания:</b> содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования</p>

ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	<b>Умения:</b> организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности.
		<b>Знания:</b> психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	<b>Умения:</b> грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		<b>Знания:</b> особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.	<b>Умения:</b> описывать значимость своей профессии
		<b>Знания:</b> сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по профессии.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	<b>Умения:</b> соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии.
		<b>Знания:</b> правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения.
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	<b>Умения:</b> 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 профессии.
		<b>Знания:</b> роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии; средства профилактики перенапряжения.
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.	<b>Умения:</b> применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение
		<b>Знания:</b> современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.	<b>Умения:</b> 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 дей-

		ствия (текущие и планируемые); писать простые связанные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
		<b>Знания:</b> 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.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.	<b>Умения:</b> 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; <b>Знание:</b> основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности; правила разработки бизнес-планов; порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты

#### 4.2. Профессиональные компетенции

Выпускник, освоивший программу СПО по профессии должен обладать профессиональными компетенциями:

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВД 1</b>	<b>Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</b>
ПК 1.1.	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).
ПК 1.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.
ПК 1.3	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.
ПК 1.4	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической доку
<b>ВД 2</b>	<b>Разработка управляющих программ для станков с числовым</b>

	<b>программным управлением</b>
ПК 2.1	Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования
ПК 2.2	Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.
ПК 2.3	Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.
<b>ВД 3</b>	<b>Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</b>
ПК 3.1	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением
ПК 3.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием.
ПК 3.3	Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации
ПК 3.4	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией

***ВД 1. Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности***

ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)			
<b>Иметь практический опыт</b>	<b>Умения</b>	<b>Знания</b>	<b>Материально технические ресурсы</b>
выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места станочника	подготавливать к работе и обслуживать рабочие места станочника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	правила подготовки к работе и содержания рабочих мест станочника, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности; правила перемещения грузов и эксплуатации специальных	Станки: Сверлильный Токарный, токарно-винторезный Копировальный Шпоночный (долбежный) Шлифовальные: круглошлифовальный, плоскошлифовальный

		транспортных и грузовых средств;	Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы
ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.			Инструмент для наладки станка Измерительный инструмент
подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием	выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; выполнять механические испытания образцов материалов; использовать физико-химические методы исследования металлов; пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности	конструктивные особенности, правила управления, подналадки и проверки на точность металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); устройство, правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов; основные свойства и классификацию материалов, используемых в профессиональной деятельности; наименование, маркировку, свойства обрабатываемого материала; правила применения охлаждающих и смазывающих материалов; основные сведения о металлах и сплавах; основные сведения о неметаллических, прокладочных, уплотнительных и электротехнических материалах, стали, их классификацию.	Штангенциркуль Штангенрейсмус Поверочный стол Микрометр Нутромер Угломер Набор плиток Иогансона
ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы			

<p>обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)</p>		
<p>определение последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на металлорежущих станках и станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)</p>	<p>устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой; осуществлять обработку и доводку деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); читать и оформлять чертежи, схемы и графики; составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок; пользоваться справочной литературой;</p>	<p>правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; основы черчения и геометрии; требования единой системы конструкторской документации (ЕСКД);</p>
<p>ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)</p>		
<p>обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием</p>	<p>осуществлять обработку и доводку деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); пользоваться спецификацией в процессе чтения сборочных чертежей,</p>	<p>правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ; правила чтения схем и чертежей обрабатываемых деталей; способы выполнения рабочих чертежей и эскизов.</p>

	схем; выполнять расчёты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров		
--	---	--	--

***ВД.2 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением***

ПК 2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования			
<b>Иметь практический опыт</b>	<b>Умения</b>	<b>Знания</b>	<b>Материально технические ресурсы</b>
Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования	читать и применять техническую документацию при выполнении работ; разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку; устанавливать оптимальный режим резания; анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;	устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки; устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки; устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода; приемы программирования одной или более систем ЧПУ правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с числовым про-	Тренажеры, имитирующие пульт управления стойки станка с ЧПУ различных типов и моделей Тренажер для отработки координации движения рук при токарной обработке; Демонстрационное устройство станка; Симулятор для визуализации процессов обработки Программное обеспечение CAD/CAM

		граммным управлением (далее - ЧПУ);	
ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM			
Разработка управляющих программ с применением систем CAD/CAM	осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси; осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;	приемы работы в CAD/CAM системах способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали	
ПК 2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком			
Выполнение диалогового программирования с пульта управления	осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ; проверять управляющие программы средствами вычислительной техники; кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель; разрабатывать карту наладки станка и инструмента; составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов; вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей	порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ; способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали;	

***ВД.03. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса***

ПК 3.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копи-

вальных, шпоночных и шлифовальных) с программным			
Иметь практический опыт	Умения	Знания	Материально технические ресурсы
выполнение подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением	осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;	Программное обеспечение CAD/CAM Фрезерный и токарный обрабатывающий центры EMCO ConceptMill 250 с возможностью изменения системы ЧПУ: Sinumerik 840D, Sinumerik Operate, Fanuc 21, адаптированные для учебных целей Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы и др.
ПК 3.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием			
Перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ	основные направления автоматизации производственных процессов; системы программного управления станками; основные способы подготовки программы;	
ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных технологической и конструкторской документации			
Перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ	основные направления автоматизации производственных процессов; системы программного управления станками; основные способы подготовки программы;	
ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией			
Обработка и довод-	определять режим	правила определения	

<p>ка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией</p>	<p>резания по справочнику и паспорту станка; составлять технологический процесс обработки деталей, изделий; выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением</p>	<p>режимов резания по справочникам и паспорту станка; организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением; приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей</p>	
---	--	--	--

## **5. Условия реализации образовательной деятельности**

### **5.1 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы**

Образовательная организация располагает на праве собственности материально - технической базой, обеспечивающей проведение всех видов учебной деятельности обучающихся, предусмотренных учебным планом. 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.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских, тренажеров, тренажерных комплексов и др., обеспечивающих проведение всех предусмотренных образовательной программой видов занятий, практических и лабораторных работ, учебной практики, выполнение курсовых работ, выпускной квалификационной работы.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений

Кабинеты:

Инженерной графики

Безопасности жизнедеятельности и охраны труда

Иностранного языка

Технологии металлообработки

Разработки управляющих программ для станков с ЧПУ

Мастерские:

Металлообработки,

Участок станков с ЧПУ

Лаборатории

Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ

Спортивный комплекс:

спортивный зал;

открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;

стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы.

Залы:

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет;

#### **Материально-техническое оснащений мастерских, лабораторий, баз практик**

##### **Мастерская металлообработки**

Станки:

Сверлильный

Токарный, токарно-винторезный

Фрезерный

Шлифовальные

Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы

Инструмент для наладки станка

Измерительный инструмент:

Штангенциркуль

Штангенрейсмус

Поверочный стол

Микрометр

Нутромер  
Угломер  
Набор плиток Иогансона  
Спецодежда:  
Перчатки тканевые  
Халат или комбинезон  
Маска защитная  
Очки защитные  
Безопасность:  
Аптечка  
Огнетушитель

### **Лаборатории «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ»**

Программное обеспечение CAD/CAM  
Фрезерный и токарный обрабатывающий центры EMCO ConceptMill 250 с возможностью изменения системы ЧПУ: Sinumerik 840D, SinumerikOperate, Fanuc 21, адаптированные для учебных целей  
Режущий инструмент: сверла, резцы, фрезы и др.  
Измерительный инструмент:  
Штангенциркуль  
Штангенрейсмус  
Поверочный стол  
Микрометр  
Нутромер  
Угломер  
Спецодежда:  
Перчатки тканевые  
Халат или комбинезон  
Маска защитная  
Очки защитные  
Безопасность:  
Аптечка  
Огнетушитель

### **Требования к оснащению баз практик**

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику. Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей.

Производственная практика реализуется на промышленных предприятиях, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области. Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики соответствует содержанию профессиональной деятельности и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

## **5.2 Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы**

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

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, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

## **5.3. Контроль и оценка результатов освоения образовательной программы**

Текущий контроль успеваемости проводится преподавателями и мастерами производственного обучения и предназначен для проверки качества освоения учебного материала в течение всего учебного процесса, управления учебно-воспитательным процессом, активизации самостоятельной работы обучающихся и совершенствования методики проведения занятий.

Формы и процедуры текущего контроля знаний разрабатываются по каждой дисциплине, модулю преподавателями и мастерами производственного обучения.

Основными формами промежуточной аттестации по дисциплине, модулю являются: зачет, дифференцированный зачет и экзамен.

Аттестация по итогам учебной практики осуществляется в форме дифференцированного зачета, по итогам производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций, на базе которых проходила производственная практика.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ППКРС создаются фонды оценочных средств (ФОС).

Для промежуточной аттестации они разрабатываются и утверждаются образовательной организацией самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации – разрабатываются и утверждаются образовательной организацией после предварительного положительного заключения работодателей.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы

Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена. Для государственной итоговой аттестации по программе, на основе типовых заданий, разрабатываются задания по демонстрационному экзамену.

Форма и условия проведения аттестационных испытаний, входящих в государственную итоговую аттестацию, определяется образовательной организацией среднего профес-

сионального образования и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала итоговой аттестации. Студентам создаются необходимые условия для подготовки, включая проведения консультаций.

#### **5.4 Характеристики среды техникума, обеспечивающие развитие общекультурных (социально-личностных) компетенций выпускников**

Воспитательная деятельность в техникуме представлена как непрерывный процесс создания условий для формирования общекультурных компетенций выпускников, становления мировоззрения и системы ценностных ориентаций студента, формирование профессиональной направленности, формирование здорового образа жизни и экологической культуры, развитие сотрудничества студента и преподавателя, развитие творческой деятельности, соотношенной с общим контекстом его будущей профессиональной деятельности.

Воспитательная деятельность в техникуме реализуется по пяти основным направлениям: гуманитарно-эстетическому, социально-правовому, спортивно-оздоровительному, гражданско-патриотическому, духовно-нравственному.

В основе работы техникума лежат следующие ценности и нормы: справедливость, доброта, истина, красота. Они являются традиционными и закрепляются во всех проводимых мероприятиях: открытые уроки, тематические и предметные недели, выставки технического творчества, конкурсы профмастерства, уроки мужества, дни здоровья, общетехникумовские праздники, концерты, КВНы, акции, смотры-конкурсы, коллективные творческие дела.

Основной целью воспитательной работы в техникуме является формирование социально активной, социально-адаптированной, духовно-нравственной личности, развитие у студентов чувства патриотизма, высокой гражданской ответственности и толерантности. Воспитание компетентности выпускников, имеющих чувство профессиональной гордости и готовности к будущей профессиональной деятельности.

Главной задачей воспитательной работы со студентами ГАПОУ КО «ЛИТ» является создание условий для их активной жизнедеятельности, гражданского самоопределения и самореализации, максимального удовлетворения потребностей в интеллектуальном, культурном и духовно-нравственном развитии.

Наиболее конкретными и актуальными являются следующие задачи:

- Ориентация студентов на непрерывное творческое саморазвитие
- Формирование у студентов гражданской позиции и патриотического сознания, правовой и политической культуры
- Формирование личностных качеств, необходимых для эффективной профессиональной деятельности
- Воспитание нравственных качеств, духовности
- Ориентация на общечеловеческие ценности и высокие гуманистические идеалы культуры
- Привитие умений и навыков управления коллективом с использованием различных форм студенческого самоуправления
  
- Сохранение и приумножение историко-культурных традиций техникума преемственность в воспитании студенческой молодежи
- Совершенствование физического состояния, привитие потребности здорового образа жизни, воспитание нетерпимого отношения к наркотикам, алкоголизму, антиобщественному поведению.

Принципами, ориентирующими воспитание на развитие социально активной, образованной, нравственно и физически здоровой личности в современных условиях должны быть:

- демократизм, предполагающий реализацию системы воспитания, основанной на педагогике сотрудничества и взаимодействия преподавателя и студента
- объективизм и гуманизм как основа взаимодействия с субъектами воспитания
- уважение к общечеловеческим ценностям, правам и свободам граждан, корректность, соблюдение этических норм
- профессионализм, организованность, ответственность, дисциплина и самодисциплина, компетентность, наличие глубоких знаний, умений и навыков по специальности
- конструктивность, рационализм, активное участие в общественной жизни техникума, самостоятельности, спортивных мероприятиях и др.
- толерантность, предполагающая наличие плюрализма мнений, различных идей для решения одних и тех же проблем, терпимость к мнениям других людей, учет их интересов, терпимость к другому образу жизни и поведению людей, не выходящему за нормативные требования законов
- индивидуализация и дифференциация, формирующие в техникуме систему воспитания, направленную не на производство усредненной личности, а индивидуально ориентированной с учетом задатков и возможностей каждого студента в процессе его воспитания
- патриотизм и гражданственность: воспитание уважительного отношения, любви к России, чувства сопричастности и ответственности

Основные функции управления воспитательным процессом принадлежат воспитательной службе.

Центральное место в реализации концепции воспитательной работы принадлежит преподавателю, куратору, мастеру п/о, имеющим непосредственный постоянный контакт с обучающимися.

В соответствии с основной целью воспитательной работы в техникуме, куратор координирует работу преподавателей, административных и общественных структур, осуществляющих учебную и воспитательную деятельность в данной группе, по созданию благоприятных условий для адаптации обучающегося к техникумовской жизни, для развития его способностей, полноценной учебы, рационального использования личного времени, создания благоприятного социально-психологического климата в группе, участия в различных формах самоуправления в техникуме.

Основное содержание работы, права и обязанности куратора изложены в соответствующей должностной инструкции. Непосредственное руководство, методическое обеспечение и контроль работы куратора осуществляется заместителем директора по учебно-воспитательной работе. Руководство деятельности по вопросам воспитательной работы осуществляет заместитель директора по учебно-воспитательной работе.

У студентов есть возможность заниматься художественным творчеством, заниматься общественной деятельностью, пользоваться библиотекой, иметь доступ в интернет, спортивными залами в двух учебных корпусах. В учреждении имеются два актовых зала для проведения культурно-массовых мероприятий, необходимое оборудование, звукоусиливающая аппаратура.

