

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ,
НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
«УСПЕНСКИЙ ТЕХНИКУМ МЕХАНИЗАЦИИ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

(ГБПОУ КК УТМиПТ)

352452 Краснодарский край, Успенский район, с. Успенское, уд. Школьная, 5а

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ КК УТМиПТ



Н.Н.Белова Н.Н.Белова

«31» августа 2023 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
15.01.35 МАСТЕР СЛЕСАРНЫХ РАБОТ

Квалификация: Мастер слесарных работ

Форма обучения: очная

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

Утверждаю
 Директор ГБПОУ КС УТМНПТ
 Н.Н. Белова



План учебного процесса для основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ (2024-2027 уч.год)

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час.)					Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в					
			акад	СРС	Обязательная аудиторная		I курс		II курс		III курс		
					всего занятий	практич. занятия в т. ч. лаб. раб и практ. раб.	1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.	6 сем.	
							17 нед.	23 нед.	16 нед.	23 нед.	16 нед.	21 нед.	
ООД.00 Общеобразовательный цикл			1476	0	1476	664	36	612	864	0	0	0	0
Обязательные общеобразовательные дисциплины			1444	0	1444	664	36	580	864	0	0	0	0
ООД.01	Русский язык	-Э	72		72	36	6	34	38				
ООД.02	Литература	-ДЗ	108		108	54		34	74				
ООД.03	История	-ДЗ	136		136	46		51	85				
ООД.04	Обществознание	-ДЗ	72		72	24		34	38				
ООД.05	География	-ДЗ	72		72	28		34	38				
ООД.06	Иностранный язык	-ДЗ	72		72	66		34	38				
ООД.07	Математика	-Э	340		340	114	6	136	204				
ООД.08	Информатика	-Э	108		108	80	6	34	74				
ООД.09	Физическая культура	З,ДЗ	72		72	58		34	38				
ООД.10	Основы безопасности жизнедеятельности	-ДЗ	68		68	46		34	34				
ООД.11	Физика	-Э	180		180	44	6	68	112				
ООД.12	Химия	-Э	72		72	38	6	17	55				
ООД.13	Биология	-Э	72		72	30	6	36	36				
ООД.14	Индивидуальный проект	З	32		32			32					
СГЦ.00 Социально-гуманитарный цикл			256	0	256	102	0	0	0	256	0	0	0
СГЦ.01	История России	-,-ДЗ	36		36	12				36			
СГЦ.02	Кубановедение	-,-ДЗ	36		36	12				36			
СГЦ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности	-,-ДЗ	36		36	12				36			
СГЦ.04	Безопасность жизнедеятельности	-,-ДЗ	36		36	12				36			
СГЦ.05	Физическая культура	-,-ДЗ	40		40	30				40			
СГЦ.06	Основы бережливого производства	-,-ДЗ	36		36	12				36			
СГЦ.07	Основы финансовой грамотности	-,-ДЗ	36		36	12				36			

ОП.00	Общепрофессиональный цикл		144	0	144	68	10	0	0	144	0	0	0	
ОП.01	Техническая графика	--,ДЗ	36		36	20				36				
ОП.02	Материаловедение	--,Э	36		36	20	4			36				
ОП.03	Допуски, посадки и технические измерения	--,ДЗ	36		36	15				36				
ОП.04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	--,Э	36		36	13	6			36				
П.00	Профессиональный цикл		2516	18	2498	1247	54	0	0	212	828	612	864	
ПМ.00	Профессиональные модули		1220	18	1202	419	36	0	0	104	612	432	72	
ПМ.01	Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	Э(кв)	436	6	430	110	12	0	0	36	184	144	72	
МДК.01.01	Технология выполнения слесарных работ по изготовлению инструментов	--,---,Э	436	6	430	110	6			36	184	144	72	
УП.01	Учебная практика	--,---,ДЗ	288		288	252	6			36	36	72	144	
ПП.01	Производственная практика		144		144								144	
ПМ.02	Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	Э(кв)	410	6	404	197	12	0	0	36	230	144	0	
МДК.02.01	Технология выполнения механосборочных работ изделий машиностроения	--,---,Э	410	6	404	197	6			36	230	144		
УП.02	Учебная практика	--,---,ДЗ	288		288	288	6			36	72	72	108	
ПП.02	Производственная практика		144		144								144	
ПМ.03	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	Э(кв)	374	6	368	112	12	0	0	32	198	144	0	
МДК.03.01	Технология выполнения слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	--,---,Э	374	6	368	112	6			32	198	144		
УП.03	Учебная практика	--,---,ДЗ	288		288	288	6			36	108	36	108	
ПП.03	Производственная практика		144		144								144	
ГИА	Государственная итоговая аттестация	ДЭ	36		36									
			4428	18	4410	1979	100	612	864	612	828	612	864	
Государственная (итоговая) аттестация с 23.06.2027 г по 30.06.2027 г: защита выпускной квалификационной работы в форме демонстрационного экзамена					Всего		ТО		612	864	504	612	432	72
							УП		0	0	72	216	180	360
							ПП						432	
							Э		6	2	4	1	3	
							ДЗ		1	7	8	3	0	2
							З		1			3		2

Заместитель директора по УПР



В.С. Никулина

1. Нормативные основания для разработки ОПОП:

а) получение общего среднего образования в пределах реализации ОПОП СПО ПКРС:

- Федеральный Закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ (ред. от 17.06.2019) «Об образовании в Российской Федерации»;
- Закон Краснодарского края от 16 июля 2013 года №2770-КЗ «Об образовании в Краснодарском крае» (с изменениями и дополнениями от 03.04.2020г);
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г № 413;
- Приказ Министерства образования и науки РФ от 29 декабря 2014 г. № 1645 «О внесении изменений в приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 31.12.2015 № 1578 «О внесении изменений в федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413» (Зарегистрирован в Минюсте России 09.02.2016 № 41020);
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 июня 2017г. № 613 «О внесении изменений в Федеральный государственный стандарт среднего общего образования»;
- Приказ Министерства Просвещения Российской Федерации от 24 сентября 2020г. № 7329 «О внесении изменений в федеральный государственный стандарт среднего общего образования»; (Зарегистрирован в Минюсте России 23.12.2020 № 61749);
- Приказ Министерства Просвещения Российской Федерации от 12 августа 2022 г. № 519 «О внесении изменений в федеральный государственный стандарт среднего общего образования»; (Зарегистрирован в Минюсте России 12.09.2022 № 70034);
- Приказ Минпросвещения России от 22.03.2021 № 115 Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам - образовательным программам начального общего, основного общего и среднего общего образования» (Зарегистрирован в Минюсте России 20.04.2021 № 63180);
- Приказ Минпросвещения России от 24.08.2022 № 762 Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрирован в Минюсте России 21.09.2022 № 70167);
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации и Федеральной службы по надзору в сфере образования и науки от 7 ноября 2018 г. N 189/1513 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам основного общего образования (Зарегистрирован в Минюсте России 10.12.2018 № 52953)
- Распоряжение Министерства просвещения РФ от 25.08.2021 г. № Р-198 «Об утверждении Методик преподавания по общеобразовательным (обязательным) дисциплинам («Русский язык», «Литература», «Иностранный язык», «Математика», «История» (или «Россия в мире»), «Физическая культура», «Основы безопасности жизнедеятельности», «Астрономия») с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования, предусматривающих интенсивную общеобразовательную подготовку обучающихся с включением прикладных модулей, соответствующих профессиональной направленности, в т.ч. с учетом применения технологий дистанционного и электронного обучения»

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

- Письмо Минпросвещения России от 20.12.2018 № 03-510 «О направлении информации» (вместе с «Рекомендациями по применению норм законодательства в части обеспечения возможности получения образования на родных языках из числа языков народов Российской Федерации, изучения государственных языков республик Российской Федерации, родных языков из числа языков народов Российской Федерации, в том числе русского как родного»)

б) реализация среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих служащих

- Приказ Министерство Просвещения Российской Федерации от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом министерства образования и науки российской федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования». (Зарегистрирован в Минюсте России 17 июня 2022 г. № 68887)

- Приказ Министерство Просвещения Российской Федерации от 13 июля 2023г.

№ 530 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, (зарегистрирован в Минюсте РФ 18 августа 2023 г, регистрационный № 74871);

- Приказ Минтруда и социальной защиты РФ от 21 апреля 2022 г. № 238н, «Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь механосборочных работ" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 мая 2022г, № 68612),

- Приказ Минтруда и социальной защиты РФ от 14 сентября 2020г. №603н, «Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-инструментальщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 06 октября 2020г., № 60266),

- Приказ Минтруда и социальной защиты РФ от 28 октября 2020 г. № 755н, «Об утверждении профессионального стандарта " Слесарь-ремонтник промышленного оборудования" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 02 декабря 2020г., № 61201),

квалификационные требования профессиональной компетенции «Промышленная механика и монтаж» чемпионата профессионального мастерства.

- Приказ Министерство Просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 г. № 762 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрирован в Минюсте России 21 сентября 2022 г. № 70167)

- Приказ Министерство Просвещения РФ от 05 августа 2020 г. № 390 «О практической подготовке обучающихся», (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»); зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 11 сентября 2020г., регистрационный № 59778

-Приказ Минпросвещения России от 08 апреля 2021 г. № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»; (Зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 мая 2021 года, регистрационный № 63394)

- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021г. №800 (ред.от 05.05.2022) «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»; (Зарегистрирован Минюсте России 07.12.2021 № 66211)

- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. № 1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования" (с изменениями и дополнениями от 20 июля, 31 августа 2021 г., 23 ноября 2022 г.);

- Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 5 августа 2020 г. № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;

- Приказ Минпросвещения России от 14 октября 2022 г. № 906 «Об утверждении порядка заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов»; (Зарегистрирован в Минюсте России 24 ноября 2022 г. № 71119)

- Методические рекомендации по разработке основных профессиональных образовательных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов (утв. Министром образования и науки РФ 22.01.2015 г. № ДЛ-1/05вн);

- Устав ГБПОУ КК УТМиПТ;

- Правила внутреннего распорядка ГБПОУ КК УТМиПТ.

- локальные акты ГБПОУ КК УТМиПТ.

Организация учебного процесса и режим занятий:

Даты начала занятий:

1 курс: 1 сем.- 01.09.2024г; 2 сем.-12.01.2025г;

2 курс: 3 сем.- 01.09.2025г; 4 сем.-12.01.2026 г;

3 курс 5 сем. – 01.09.2026г; 6 сем. – 12.01.2027г.

Нормы учебной нагрузки обучающихся: максимальная – 54 ч/нед; обязательная- 36 ч/нед;

Продолжительность учебной недели: пятидневная – 36 часов.

Продолжительность занятий: 45 мин;

1.1 Формы и процедура текущего контроля знаний, система оценок.

Текущий контроль проводится в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую учебную дисциплину и профессиональный модуль как традиционными, так и инновационными методами, включая компьютерные технологии.

Оценивание знаний, умений и практического опыта обучающихся осуществляется по традиционной пятибалльной системе;

- консультации в объеме 36 часов в год на учебную группу распределены в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного Приказом Минобрнауки России от 13 июля 2023г № 530 (зарегистрированного в Минюсте РФ 18 августа 2023г, регистрационный № 749871)

Предмет	1 курс	2 курс	3 курс
ООД.01 Русский язык	6		
ООД.07 Математика	6		
ООД.08 Информатика	6		
ООД.11. Физика	6		
ООД.12 Химия	6		
ООД.13 Биология	6		
ОП.02 Материаловедение		4	
ОП.04 Технология выполнения слесарных и сборочных работ		6	
МДК.01.01 Технология выполнения слесарных работ по изготовлению инструментов			6
МДК.02.01 Технология выполнения механосборочных работ изделий машиностроения			6
МДК.03.01 Технология выполнения слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин			6
ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов			6
ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения			6
ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин			6
ИТОГО	36	10	36

Время и сроки проведения каникул: общая продолжительность каникул составляет не менее 10 недель в учебном году при сроке обучения более 1 года и не менее 2 недель в зимний период при сроке обучения 1 год.

1. 1 курс: 1 сем.- 29.12.2024г; 2 сем.-12.01.2025г;

01.07.2025г. – 31.08.2025г.

2. 2 курс: 3 сем.- 29.12.2025г; 4 сем.-12.01.2026г;

01.07.2026г – 31.08.2026г.

3. 3 курс 4 сем. 28.12.2026г. – 12.01.2027г.

Освоение ряда учебных дисциплин общеобразовательного цикла осуществляется в течение 5 семестров. Графиком учебного процесса запланировано завершение обучения так, чтобы обучающиеся могли использовать возможность подать заявление для прохождения единого государственного экзамена (ЕГЭ).

В учебном плане предусмотрено выполнение обучающимися индивидуального проекта в объеме 32 часа.

Консультации для обучающихся по очной и очно-заочной формам обучения предусматриваются образовательной организацией из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год, в том числе в период реализации образовательной программы среднего общего образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования. Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные, устные) определяются образовательной организацией.

Порядок проведения учебной и производственной практики.

Практическая подготовка является обязательным разделом ОПОП СПО ППКРС. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся, делящаяся на учебную и производственную практику.

Учебная практика проводится при освоении обучающимися знаний и умений в рамках междисциплинарных курсов профессиональных модулей и реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

Производственная практика по данным модулям завершает изучение профессиональных модулей и проводится рассредоточено в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся., в соответствии с графиком учебного процесса и заключенными договорами, соглашениями.

Цели, задачи, и формы отчетности по практикам определяются в рабочих программах практик.

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья выбор мест прохождения практик должен учитывать состояние здоровья и требования по доступности.

1.2. Общеобразовательный цикл

Общеобразовательный цикл формируется в соответствии с Приказом Министерства образования и науки РФ от 29 декабря 2014 г. № 1645 «О внесении изменений в приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования», изменениями и дополнениями Приказа Министерства Просвещения Российской Федерации от 12 августа 2022 г. № 519 «О внесении изменений в федеральный государственный стандарт среднего общего образования»; (Зарегистрирован в Минюсте России 12.09.2022 № 70034); на базе основного общего образования с учётом требований ФГОС и получаемой профессии или специальности СПО.

Объём времени выделенный в основной образовательной программе на реализацию среднего общего образования 1476 часов. В соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования общеобразовательный цикл, включая общеобразовательные учебные дисциплины (общие и по выбору) формируется из обязательных предметных областей:

филология; иностранный язык; общественные науки; математика и информатика; естественные науки;
физическая культура и основы безопасности жизнедеятельности.

1.3 Социально-гуманитарный цикл

В обязательную часть социально-гуманитарного цикла учебного плана включены учебные дисциплины: История России, Иностранный язык в профессиональной деятельности, Безопасность жизнедеятельности. Объем часов на дисциплину "Безопасность жизнедеятельности" составляет 2 часа в неделю в период теоретического обучения (обязательной части учебных циклов), 36 часов, из них на освоение основ военной службы - 70 процентов от общего объема времени, отведенного на указанную дисциплину. Физическая культура, Основы финансовой грамотности, Основы бережливого производства, согласно пункта 2.7 Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного Приказом Минобрнауки России от 13 июля 2023г № 530 (зарегистрированного в Минюсте РФ 18 августа 2023г, регистрационный № 749871)

1.4 Общепрофессиональный и профессиональный циклы

Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин, профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с видами деятельности, соответствующими присваиваемой(ым) квалификации(ям). Обязательная часть общепрофессионального учебного цикла образовательной программы предусматривает изучение следующих дисциплин: "ОП.01. Материаловедение"ОП.02. Техническая графика", "ОП.03. Допуски, посадки и технические измерения", "ОП.04. Технология выполнения слесарных и сборочных работ.

Обязательная часть профессионального учебного цикла образовательной программы предусматривает изучение следующих профессиональных модулей и междисциплинарных курсов с учетом п. 3.3 настоящего ФГОС СПО: "ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов, МДК.01.01 Технология выполнения слесарных работ по изготовлению инструментов, ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения, МДК.02.01. Технология выполнения механосборочных работ изделий машиностроения, ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин, МДК.03.01 Технология выполнения слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.

При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практика.

1.5. Формирование вариативной части ОПОП

Количество часов отводимое учебным планом на вариативную часть составляет 612 часов. Вариативная часть ОПОП распределена на освоение обучающимися дополнительных знаний и умений в соответствии с потребностями работодателей путем введения новых учебных дисциплин – 36 часов на дисциплину социально-гуманитарного цикла (Кубановедение) и 576 часов на приобретение углубленных умений и знаний по профессиональным модулям: ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента; ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения; ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

Вариативная часть составлена и распределена на заседании методической комиссии Протокол № 12 от «06» июля 2023г с участием работодателей – основных социальных партнеров:

- Акционерное общество "Успенский сахарник". Основной вид деятельности-производство сахара; Работает завод по 79 дополнительным направлениям. Завод удерживает стабильно высокие производственные показатели, характеризующие материально-производственную базу предприятия и комплексное использование ресурсов.

- Общество с Ограниченной Ответственностью "СевероКавказский Завод Металлоконструкций". Основной вид деятельности — «Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей». Работает завод по 27 направлениям. Имеет лицензии, оснащенную новейшим оборудованием и современной техникой производственную базу; Дополнительным видом деятельности является: производство незамкнутых стальных профилей горячей обработки, листового проката в пакетах и стального рельсового профиля; производство стальных прутков и сплошных профилей методом холодного волочения; производство металлических изделий, профилей с помощью холодной штамповки или гибки

- Общество с Ограниченной Ответственностью «Агрофирма «Агросахар» специализируется на выращивании сельскохозяйственных культур и техническом обслуживании и ремонт автотранспортных средств; имеет оснащенную новейшим оборудованием и современной техникой производственную базу, является неоднократным победителем конкурса «Лидер Экономики Кубани», неоднократным победителем конкурса лучшее свеклосеющее хозяйство России»; победитель конкурса «Внедрение инновационных технологий»

6.1 Распределение объема часов вариативной части между циклами ОПОП

Индекс	Наименование циклов (раздела), требования к знаниям, умениям, практическому опыту	Всего максимальной уч. нагрузки обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка, час.	Документ, на основании которого введена вариативная часть
СГЦ.00	Социально-гуманитарный цикл	256 (220+36)	256 (220+36)	
СГЦ. 01 <i>Кубановедение</i>	Вариативная часть направлена изучение новой учебной дисциплины Кубановедение обучающийся должен:	36	36	Протокол заседания методической комиссии № 16

	<p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять уникальность природно-географических условий Северо-Западного Кавказа. -охарактеризовать место Кубани в истории евразийской цивилизации как перекрестка исторических путей племен и народов. -раскрывать этнокультурное своеобразие региона определять современные тенденции развития региона. -объяснять и применять в историческом контексте понятия: «неолит», «неолитическая революция», «производящее хозяйство», «индоевропейцы», «племя», «союз племен», «цивилизация». -раскрывать причины возникновения производящего хозяйства, характеристику перемен в жизни людей, связанных с этим событием. - указать на карте места наиболее известных археологических находок на территории края. Описывать историю развития Боспорского царства. -описывать историю развития Тмутараканского княжества. -определять значение колонизации итальянцами Черноморского побережья Кавказа (XIII-XV вв.). -характеризовать отношения ногайцев и адыгов на Кубани в XVI-XVII вв. -определять значение Кубани в политике соседних держав в XVI-XVII вв.. .-определять значение присоединения Прикубанья к России; -оценивать вклад Кубани в Русско-турецкой войне 1787-1791 г.. - раскрывать значение деятельности декабристов на Кубани. -определять значение присоединения Закубанья к России и окончания Кавказской войны. -определять вклад кубанцев в боях за Отечество. -охарактеризовать особенности народной колонизации и становления транспортной системы, земельных отношений и развития сельского хозяйства и торговли. 			<p>от «06» июля 2023 г) с участием работодателей-основных социальных партнеров</p> <ul style="list-style-type: none"> - Акционерное общество «Успенский Сахарник» - Общество с Ограниченной Ответственностью "Северо-Кавказский Завод Металлоконструкций". -Общество с Ограниченной Ответственностью «Агрофирма «Агросахар»
--	---	--	--	--

	<p>-описывать становление кубанской промышленности. ;</p> <p>-определять значение участия кубанцев в освобождении южнославянских народов и общественно-политической жизни.</p> <p>-охарактеризовать особенности народной культуры казачества, культурного наследия горских народов.</p> <p>-определять роль Кубани в годы Великой Отечественной войны и в восстановлении и развитии народного хозяйства в 1945-1953.</p> <p>-определять структуру и порядок формирования бюджета края;</p> <p>-рассказывать о финансах, предпринимательстве, доходах и потреблении в крае.</p> <p>-охарактеризовать межнациональные отношения, особенности деятельности молодежи Краснодарского края как социальной группы.</p> <p>-систематизировать материалы о главных научных и технических достижениях, способствовавших развёртыванию промышленной революции;.</p> <p>-определять конституционно-правовой статус региона как субъекта Российской Федерации;</p> <p>-объяснять структуру и функции Правоохранительных органов. Охарактеризовать избирательный процесс в крае.</p> <p>-охарактеризовать религиозную ситуацию и культурную политику в Краснодарском крае.</p> <p>знать:</p> <p>- этапы освоения Кубани русскими переселенцами;</p> <p>- причины обострения соперничества между Россией и Турцией в 60-80-х годах XVIIIв.;</p> <p>-особенности преобразований на Кубани в пореформенный период (1860-1890-е годы);</p> <p>-культуру Кубани;</p> <p>-развитие региона в 1900-е-1916 гг.</p> <p>-этапы периоды революции 1917 г и гражданской войны (1917-1922) в Кубано-Черноморье.</p> <p>- особенности развития Кубани в 1920-1930-х годах и в</p>			
--	--	--	--	--

	<p>годы военных испытаний (1941-1945).</p> <ul style="list-style-type: none"> - развитие края во второй половине XX столетия, используя термины: «оттепель», «застой». -особенности развития Кубани в годы перестройки 1980-х и реформ 1990-х годов - социальную стратификацию и мобильность в региональном социуме; - значение семьи и брака на Кубани - сущность Государственной власти и местного самоуправления в регионе. - экономические и социальные последствия промышленной революции; -особенности законотворчества в крае; - особенности духовной жизни кубанцев. - учреждения культуры на Кубани, музеи и библиотеки, театры и концертные объединения, произведения искусства и литературы; 			
П.00	Профессиональный цикл	2516 (612+1044+860)	2498 (594+1044+860)	
ПМ.00	Профессиональные модули	1220 (360+860)	1202 (342+860)	
ПМ.01	Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов.	436 (148+288)	430 (142+288)	Протокол заседания методической комиссии № 16 от «06» июля 2023 г) с участием работодателей-основных социальных партнеров - Акционерное общество «Успенский Сахарник» - Общество с Ограниченной Ответственностью "Северо-Кавказский Завод Металлоконструкций". -Общество с Ограниченной Ответственностью «Агрофирма «Агросахар»
МДК.01.01 Технология выполнения слесарных работ по изготовлению инструментов.	<p>В результате изучения вариативной части междисциплинарного курса «Технология слесарной обработки деталей, изготовление, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента» обучающийся должен:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка). -использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего 			

	<p>места.</p> <ul style="list-style-type: none"> -нести персональную ответственность за организацию рабочего места. - выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией; -подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием; -соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности; -соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования; -выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования; -предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления); -оказывать первую помощь при поражении электрическим током; -оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах; -тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности; - организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; -производить расчеты и выполнять геометрические построения; -выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, 			
--	---	--	--	--

	<p>опиливание, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки;</p> <p>-использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации;</p> <p>-проектировать и разрабатывать модели деталей;</p> <p>-пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания;</p> <p>-изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы;</p> <p>-разрабатывать детали при помощи CAD-программ;</p> <p>-производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений;</p> <p>-изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках;</p> <p>-изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках;</p> <p>- организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>-выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>-регулировать крупные сложные и точные инструменты</p>			
--	---	--	--	--

	<p>и приспособления;</p> <ul style="list-style-type: none"> -собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); -использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации; -пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; -контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации; -выявлять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; -устранять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны); -ремонттировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); -ремонттировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) <p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда; 			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой; -особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте; -техническая документация и инструкции на производство слесарных работ; -правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке; -назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов; -назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность; -правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы; -основные положения по охране труда; -причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению; -организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве; - требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря; -правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте. -общие требования безопасности на рабочем месте слесаря; требования безопасности в аварийных ситуациях; -расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве; -электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током; 			
--	---	--	--	--

	<p>-пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом;</p> <p>-средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев;</p> <p>- требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей;</p> <p>-назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений;</p> <p>-способы проектирования и разработки модели детали;</p> <p>-технология разработки детали при помощи CAD-программ;</p> <p>-условные обозначения на чертежах;</p> <p>-рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей;</p> <p>-сборочный чертеж и схемы;</p> <p>-правила построения технических чертежей;</p> <p>-деталирование чертежей;</p> <p>-приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур;</p> <p>-виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов;</p> <p>-элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения;</p> <p>-квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах;</p> <p>-система допусков и посадок;</p> <p>-свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок;</p> <p>-влияние температуры детали на точность измерения;</p> <p>-способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей;</p> <p>-способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей;</p> <p>-способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов;</p>			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -способы получения зеркальной поверхности; -виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения; -конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений; -устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов; -правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним; -станочные приспособления и оснастка; -правила технической эксплуатации электроустановок; -технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках; -выполнение слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений; -технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках; -технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках; - методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки; - организацию рабочего места при выполнении сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмент; -нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями; -технология и методы сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; -методы регулировки крупных сложных и точных 			
--	--	--	--	--

	<p>инструменты и приспособления;</p> <p>-сборку сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);</p> <p>-пользование конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации;</p> <p>-измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила применения;</p> <p>-методы контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации;</p> <p>-методы и способы выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>-методы и способы ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);</p> <p>-методы и способы ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);</p> <p>-методы и способы ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны);</p>			
УП.01	Учебная практика	288 (216+72)	288 (216+72)	
ПМ.02	Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения.	410 (124+286)	404 (118+286)	Протокол заседания методической комиссии №

<p>МДК.02.01 Технология выполнения механосборочных работ изделий машиностроения</p>	<p>В результате изучения вариативной части междисциплинарного курса «Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения» обучающийся должен:</p> <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять подготовку рабочего места для сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - планировать работы в соответствии с данными технологических карт; - анализировать конструкторскую и технологическую документацию и выбирать необходимый инструмент, оборудование; - подбирать необходимые материалы (заготовки), для выполнения сменного задания; - оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования; - выполнять обмеры и сортировку деталей на соответствие параметрам для селективной сборки; - выбирать способы (виды) слесарной обработки деталей согласно требованиям к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты; - выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса; - осуществлять подготовку типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования; - оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования; - проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техническим условиям; 			<p>16 от «06» июля 2023 г) с участием работодателей-основных социальных партнеров - Акционерное общество «Успенский Сахарник» - Общество с Ограниченной Ответственностью "Северо-Кавказский Завод Металлоконструкций". - Общество с Ограниченной Ответственностью «Агрофирма «Агросахар»</p>
---	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола; -оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности; -определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов; -визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности; - оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему; - требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря; -выполнять слесарную обработку и подгонку деталей. выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов; - выполнять пайку различными припоями; - выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание выполнять подъем и перемещение грузов -определять соответствие груза грузоподъемности крана (грузоподъемного механизма): -определять схемы строповки; -выбирать тип съемного грузозахватного приспособления, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза; -читать технологические карты на производство погрузочно-разгрузочных работ; -выбирать приемы обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки; -определять пригодность съемного грузозахватного приспособления, тары, канатов; -подавать сигналы крановщику в соответствии с установленными правилами; 			
--	--	--	--	--

	<p>-выбирать порядок и приемы укладки (установки) груза в проектное положение и снятия съемного грузозахватного приспособления (расстроповки);</p> <p>;-определять степень заточки режущего и исправность мерительного инструмента;</p> <p>-осуществлять подготовку универсального, специального и высокоточного измерительного инструмента специализированных и высокопроизводительных приспособлений оснастки и оборудования</p> <p>- выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала;</p> <p>- выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности и сложных деталей;</p> <p>производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью; -выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование;</p> <p>-контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов; -выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда;</p> <p>-проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (технологической карты);</p> <p>-устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов.</p> <p>-устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой;</p> <p>-управлять обдирочным станком;</p> <p>-управлять настольно-сверлильным станком;</p> <p>-управлять заточным станком;</p> <p>-выполнять работы на обдирочных, настольно-</p>			
--	--	--	--	--

	<p>сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> -вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом; -читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки; -определять порядок сборки узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу и в соответствии с технологической картой сборки; -запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах; -выполнять сборку деталей под прихватку и сварку; -выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов; -определять последовательность собственных действий по использованию технологической картой способа очистки продувочных каналов; -определять последовательность процесса смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, количество и вид необходимого смазочного материала в соответствии с требованиями технологической карты; -наполнять смазкой узлы и внутренние полости деталей; -выполнять подготовку сборочных единиц к сборке -осуществлять смазку узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения; -выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации; - обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ; - производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; -контролировать качество выполняемых монтажных работ; 			
--	--	--	--	--

	<p>-обеспечивать качество сборки точностью зазоров и натягов, пространственным положением деталей в соединении;</p> <p>Умения:--выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК;</p> <p>-оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания;</p> <p>-испытывать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности;</p> <p>-испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум;</p> <p>-проводить испытания собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления;</p> <p>-определять последовательность собственных действий по проведению испытаний и выбирать необходимое испытательное оборудование и приспособления в зависимости от тестируемых параметров и в строгом соответствии с требованиями технологической карты;</p> <p>-определять и корректно вносить необходимую информацию в паспорта на собираемые и испытываемые машины;</p> <p>- проводить испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом) ;</p> <p>-проводить испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой;</p> <p>-проводить испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин;</p> <p>Умения:- устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже, посредством использования оптических приборов;</p> <p>-устанавливать соответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации;</p> <p>-выявлять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов;</p> <p>-выявлять несоответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации;</p>			
--	--	--	--	--

	<p>-использовать универсальные средства технических измерений для контроля и выявления дефектов; -оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе контроля; -выбирать способы компенсации выявленных отклонений; -выбирать способ устранения дефектов сборки; -устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации; -использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов; -оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе устранения дефектов; - устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки.</p> <p>знать:- требования к организации рабочего места при выполнении сборочных работ; -правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; -правила рациональной организации труда на рабочем месте; - наименование и назначение рабочего инструмента; -способы заправки рабочего инструмента; -правила заточки и доводки слесарного инструмента; -устройство и принципы безопасного использования ручного слесарного инструмента, электро- и пневмоинструмента; -устройство и принципы работы измерительных инструментов, контрольно-измерительных приборов; -признаки неисправности инструментов, оборудования, станков, устранение неисправностей; - правила построения сборочных чертежей;</p>			
--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления; -правила проверки оборудования; -требования стандартов «Единая система конструкторской документации» (ЕСКД) и «Единая система технологической документации» (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, эскизов и схем; -правила производственной санитарии; -виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения сборочных работ; -назначение и правила размещения знаков безопасности; -противопожарные меры безопасности; -правила оказания первой (доврачебной) помощи пострадавшим при травматизме, отравлении, внезапном заболевании; -способы и приемы безопасного выполнения работ; -правила охраны окружающей среды при выполнении работ; -действия, направленные на предотвращение аварийных ситуаций; -порядок действий при возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям; -порядок извещения руководителя обо всех недостатках, обнаруженных во время работы; - правила выполнения слесарной обработки и подгонки деталей; - способы термообработки и доводки деталей; состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления; - виды и назначение ручного и механизированного инструмента; -назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов; - способы размерной обработки деталей; 			
--	--	--	--	--

	<p>-способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей;</p> <p>-правила и последовательность проведения измерений;</p> <p>-знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок;</p> <p>-общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам;</p> <p>-технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках;</p> <p>-назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно- сверлильных и заточных станках;</p> <p>-требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках;</p> <p>- правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса;</p> <p>-условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах;</p> <p>-систему допусков и посадок и их обозначение на чертежах;</p> <p>- -правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности;</p> <p>технические условия на собираемые узлы и механизмы;</p> <p>- -принципы организации и виды сборочного производства;</p> <p>- -правила, приемы и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи</p>			
--	---	--	--	--

	<p>зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи) и др.;</p> <ul style="list-style-type: none"> - -конструкцию, кинематическую схему и принцип работы собираемых узлов механизмов, станков, приборов, агрегатов и машин; -устройство и принцип работы собираемых узлов, механизмов и станков, технические условия на их сборку; -нормы и требования к работоспособности оборудования; - -виды заклепочных швов и сварных соединений и условия обеспечения их прочности; -виды изготавливаемых узлов и механизмов машин и оборудования; -назначение смазочных средств и способы их применения; -способы обеспечения герметичности стыков гидро- и пневмосистем и методы уплотнений; -типовая арматура гидрогазовых систем; -требования к рабочей жидкости гидросистем; -материалы и способы упрочнения, уплотнения деталей гидро- и пневмо систем и способы герметизации; - технологические схемы сборки; -узловая сборка (сборочных единиц) и общая сборка; -параллельная сборка групп и подгрупп; -сборка агрегата/оборудования из предварительно собранных сборочных единиц; Схемы сборки. -требования технической документации на узлы и механизмы; - методы и способы контроля качества разборки и сборки; - мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента; - правила строповки, подъема, перемещения грузов; -правила эксплуатации грузоподъемных средств и 			
--	--	--	--	--

	<p>механизмов, управляемых с пола;</p> <ul style="list-style-type: none"> -система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана; -устройство и правила пользования подъемником, строительными лесами, лестницами, трапами, предохранительным поясам, мостиками; -приемы и последовательность производства работ кранами, грузоподъемными механизмами; -технические характеристики эксплуатируемых грузоподъемных механизмов; -назначение и конструктивные особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары; -виды грузоподъемных механизмов, съемных грузозахватных приспособлений, тары; -схемы строповки, структуру и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ; -опасности и риски при производстве работ грузоподъемными механизмами; -достоинства и недостатки цепных, канатных и текстильных стропов применительно к характеру груза; -способы визуального определения массы груза; -правила и требования к подаче спецсигналов, обеспечивающих взаимодействие с операторами грузоподъемных механизмов (машинистами кранов); -порядок осмотра и нормы браковки съемных грузозахватных приспособлений, канатов, тары; --технические условия на установку, испытания, сдачу и приемку собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные; -состав и принцип действия стендовой и пультовой аппаратуры, используемой для проведения пневмо- и гидроиспытаний; -требования к организации и проведению испытаний. -методы проведения испытаний на прочность, герметичность и функционирование с использованием высокого давления; 			
--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -правила и режимы испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку; -виды и назначение испытательных приспособлений; -технические условия на испытания и сдачу собранных узлов; -правила заполнения паспортов на изготавливаемые изделия машиностроения; - испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом) ; -испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой; -правила испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин. -последовательность приемки оборудования: внешний осмотр, проверка качества сборки и комплектности оборудования, испытание на плотность и прочность, проверка органов и систем управления, соответствия оборудования требованиям охраны труда; - правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса; -условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах; -дефекты при сборке неподвижных соединений: классификация, способы устранения; -дефекты при сборке резьбовых соединений: классификация, способы устранения; -дефекты при сборке механизмов преобразования движения: классификация, способы устранения; -способы устранения дефектов сборки; -способы компенсации выявленных отклонений; -нормы и требования к работоспособности собранных узлов и агрегатов; -параметры качества сборочных и регулировочных работ; -дефекты, выявляемые при сборке и испытании узлов и 			
--	--	--	--	--

	<p>механизмов;</p> <p>-универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов;</p> <p>-методы оценки качества;</p> <p>- требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ;</p> <p>-опасные и вредные производственные факторы при выполнении сборочных работ;</p> <p>-;</p>			
УП.02	Учебная практика	288 (216+72)	288 (216+72)	
ПМ.03	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.	374 (88+286)	368 (82+286)	
МДК.03.01 Технология выполнения слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.	<p>В результате изучения вариативной части междисциплинарного курса «Технология технического обслуживания и ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин» обучающийся должен:</p> <p>уметь:</p> <p>- организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин);</p> <p>-использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места;</p> <p>-подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ;</p> <p>-соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования;</p> <p>-соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической</p>			<p>Протокол заседания методической комиссии № 16 от «06» июля 2023 г) с участием работодателей-основных социальных партнеров</p> <p>- Акционерное общество «Успенский Сахарник»</p> <p>- Общество с Ограниченной Ответственностью "Северо-Кавказский Завод Металлоконструкций".</p> <p>-Общество с Ограниченной Ответственностью «Агрофирма «Агросахар»</p>

	<p>безопасности;</p> <ul style="list-style-type: none"> -использовать по назначению средства индивидуальной защиты; -предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления); -оказывать первую помощь при поражении электрическим током; -оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении и других возможных травмах на рабочем месте; - производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов - Умения: -поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря; -выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения; -определять техническое состояние простых узлов и механизмов; -производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; - изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов; -выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда; - технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндр - технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндр; - -производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательности; -ремонттировать резьбовые соединения; 			
--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -ремонттировать штифтовые и клиновые соединения; -ремонттировать паяные и сварные соединения; -ремонттировать шпоночные и шлицевые соединения; -ремонттировать трубопроводы; -ремонттировать гладкий и эксцентриковый валы; -ремонттировать шпиндели; -ремонттировать соединительные муфты; -ремонттировать подшипники; -ремонттировать сборочные узлы с подшипниками качения; -ремонттировать шкивы и передачи; -ремонттировать ременные передачи, цепные передачи, детали зубчатых передач; -ремонттировать детали механизма винт-гайка; -ремонттировать детали поршневого и кривошипно-шатунного механизма и кулисного механизма; -ремонттировать токарно-винторезный станок; -ремонттировать фрезерный станок; -ремонттировать сверлильный станок; -ремонттировать шлифовальный станок. -ремонттировать узлы и детали гидравлических систем; -подготавливать, сдавать и принимать оборудование после ремонта; -проводить испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта; - оформлять документацию и отметки о проведенном ремонте; - организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка). - использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места. - обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ; 			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - определять необходимость в регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; -определять последовательность собственных действий по регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии с требованиями технологической карты; -выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; -оценивать степень нарушения регулировок в передачах и соединениях; -оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки; -выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках; -выполнять настройку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; -выбирать способ устранения биений, осевых и радиальных зазоров и люфтов в передачах и соединениях, разновысотности сборочных единиц; -выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров; -определять дисбаланс в узлах и выбирать способ динамической балансировки деталей; - определять необходимость в регулировке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; -определять последовательность собственных действий по регулировке и узлов, и механизмов средней и высокой категории сложности; -регулировать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности; - использовать по назначению средства индивидуальной защиты; 			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - осуществлять техническое обслуживание оборудования, агрегатов и машин; - оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании; - производить испытание оборудования в соответствии с регламентом; - обнаруживать и устранять дефекты оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний. - определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры; - устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки; <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - система мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных валеологических и высокопроизводительных условий; - правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности; - рациональная организация рабочего места: инструменты, приспособления и оборудование, грузоподъемные механизмы, техническая документация, инструкции, график маршрутного осмотра и обслуживания, сменное задание, схемы смазки оборудования, технические паспорта обслуживаемого оборудования, журнал учета неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение. - зона обслуживания стенда и/или верстака; - правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке; - перечень рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ; - выбор и применение рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с 			
--	--	--	--	--

	<p>технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ;</p> <ul style="list-style-type: none"> -эксплуатационные требования и правила при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах; -мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при выполнении ремонтных работ; -требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря; -правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте; -требования безопасности в аварийных ситуациях; -опасные и вредные факторы на производстве; -причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению. -электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током; -пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом; -средства оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев. - -требования к планировке и оснащению рабочего места; -правила чтения чертежей и эскизов; -специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам; -методы диагностики технического состояния узлов и механизмов; -последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ; -требования охраны труда при выполнении монтажных (сборка, разборка) работ; -требования охраны труда при слесарных работах; -основные механические свойства обрабатываемых материалов; 			
--	--	--	--	--

	<p>-наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок;</p> <p>-эксплуатационные и технологические требования к шпинделям: способы ремонта шпинделя механической обработкой;</p> <p>-эксплуатационные и технологические требования к подшипникам скольжения и качения: конструкция подшипников скольжения (неразъемные и разъемные), способы ремонта сборочных узлов с подшипниками качения;</p> <p>-эксплуатационные и технологические требования к валам и осям: выбор способа ремонта изношенных шеек валов и осей, технологический процесс ремонта изношенных ходовых винтов, центровых отверстий вала;</p> <p>-технология ремонта токарно-винторезного станка: ремонт направляющих станины, направляющих суппорта, установка ходового вала и винта, ремонт корпуса передней задней и бабки, бабки, сборка узлов передней бабки;</p> <p>-технология ремонта фрезерного станка: ремонт направляющих станины, консоли, стола, каретки, клиньев;</p> <p>-технология ремонта сверлильного станка: ремонт колонны стола, фундаментной плиты, траверсы корпуса шпиндельной бабки;</p> <p>-технология ремонта шлифовальный станок: ремонт направляющих станины, передней и задней бабки, шлифовальной бабки, стола, гидроцилиндра.</p> <p>- общие требования к подготовке, сдаче и приемке оборудования после ремонта;</p> <p>-способы испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта;</p> <p>- основные правила проведения планово-предупредительного ремонта оборудования;</p> <p>-оформление документации и отметок о проведенном ремонте;</p>			
--	---	--	--	--

	<p>-технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндра;</p> <p>- мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>:- взаимодействие основных узлов и механизмов;</p> <p>- правила регулирования машин;</p> <p>- приемы сборки, смазки и регулировки машин и режимы испытаний;</p> <p>- принцип расчета и способы проверки эксцентриков и прочих кривых и зубчатых зацеплений;</p> <p>правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем;</p> <p>-методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования;</p> <p>-способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях;</p> <p>-порядок статической и динамической балансировки узлов машин и деталей;</p> <p>-порядок и способы регулировки муфт, тормозов, пружинных соединений, натяжных ремней и цепей;</p> <p>-правила и методы регулировки по направляющим и опорам при общей сборке оборудования;</p> <p>-способы регулировки зацепления цилиндрических, конических и червячных пар;</p> <p>-параметры качества регулировочных работ;</p> <p>-нормы балансировки согласно технической документации;</p> <p>- правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем;</p> <p>-методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования;</p>			
--	---	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> -способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях; -приемы регулировки машин и режимы испытаний; -технические условия на регулировку и сдачу собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные; -параметры качества регулировочных работ; -нормы балансировки согласно технической документации; - способы устранения деформаций при термической обработке и сварке; способы определения преждевременного износа деталей; - способы предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке; -меры предупреждения деформаций деталей; - причины появления коррозии и способы борьбы с ней; - способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки; -основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения; -типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения. - технологические требования к резьбовым соединениям, типичные дефекты, способы ремонта. -технологические требования к штифтовым и клиновым соединениям: возможные дефекты, способы ремонта; -технологические требования к паяным и сварным соединениям: возможные дефекты, способы ремонта. -технологические требования к шпоночным и шлицевым соединениям: основные дефекты и способы ремонта; -эксплуатационные и технологические требования к трубопроводам и их соединениям: основные дефекты, способы их выявления и устранения; -способы, позволяющие удалить следы коррозии перед 			
--	---	--	--	--

	восстановлением детали, выбор способа очистки деталей машин от нагара; - устранение мелких дефектов, обнаруженных в процессе приемки;			
УП.03	Учебная практика	288 (216+72)	288 (216+72)	

1.6. Формы проведения промежуточной аттестации порядок и периодичность промежуточной аттестации обучающихся.

Промежуточная аттестация проводится в форме экзаменов, зачетов и дифференцированных зачетов. Промежуточная аттестация в форме экзамена по общеобразовательным дисциплинам проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины. По общепрофессиональным и профессиональным дисциплинам в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки. Если проводится 2 экзамена в неделю, то между ними предусмотрено не менее 2 дней на подготовку и консультации для обучающихся, согласно положения «О текущем контроле знаний и промежуточной аттестации обучающихся по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом директора ГБПОУ КК УТМиПТ от 31.08.2018 г. № 314/3.

Промежуточная аттестация в форме дифференцированных зачетов проводится по учебным дисциплинам Социально-гуманитарного цикла, общепрофессионального цикла: ОП.01 Техническая графика, ОП.03 Допуски, посадки и технические измерения в 3 семестре.

Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится по учебным дисциплинам общепрофессионального цикла: ОП.02 Материаловедение и ОП.04 Технология выполнения слесарных и сборочных работ.

По дисциплинам профессионального цикла промежуточная аттестация предусмотрена экзаменом по междисциплинарным курсам: МДК.01.01 Технология выполнения слесарных работ по изготовлению инструментов в 6 семестре, МДК.02.01 Технология выполнения механосборочных работ изделий машиностроения, МДК.03.01 Технология выполнения слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин в 5 семестре.

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета по учебной практике УП.01, УП.02, УП.03 запланирована в 6 семестре.

Промежуточная аттестация в форме зачета по производственной практике ПП.01, ПП.02, ПП.03 запланирована в 6 семестре.

Изучение профессиональных модулей завершаются квалификационным экзаменом в форме демонстрационного экзамена, которые проводятся по завершению производственной практики.

1.7. Формы проведения государственной итоговой аттестации

Практическая квалификационная работа выполняется во время прохождения обучающимися государственной итоговой аттестации. Государственная итоговая аттестация проводится в соответствии с пунктом 2.12 Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного Приказом Минобрнауки России от 13 июля 2023г № 530 (зарегистрированного в Минюсте РФ 18 августа 2023г, регистрационный № 749871) в форме демонстрационного экзамена.

1.8. Формы проведения консультаций: групповые, индивидуальные, устные.

2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ ПО БЮДЖЕТУ ВРЕМЕНИ (В НЕДЕЛЯХ)

3.

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Государственная итоговая аттестация	Каникулы	Всего
I курс	41	-	-	-	-	11	52
II курс	31	9	-	1	-	11	52
III курс	22	15	12	1	2	-	52
Всего	94	24	12	2	2	22	156

3. ПЕРЕЧЕНЬ КАБИНЕТОВ, ЛАБОРАТОРИЙ, МАСТЕРСКИХ И ДРУГИХ ПОМЕЩЕНИЙ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))

№	Наименование
	Кабинеты:
	Техническая графика
	Материаловедения
	Безопасности жизнедеятельности
	Электротехники;
	Основ слесарных, сборочных и ремонтных работ.
	Мастерские:
	Слесарная;
	Слесарно-сборочная по ремонту оборудования, вспомогательные участки гидropневмоприводов, механической обработки деталей, термической обработки деталей.
	Спортивный комплекс:
	спортивный зал
	открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
	стрелковый тир или место для стрельбы
	Залы:
	библиотека, читальный зал с выходом в Интернет
	актовый зал