Министерство образования и науки Самарской области

Утверждаю директор ГАПОУ СО "ЖГК" Птицын А.Э.

План одобрен на заседании НМС Протокол № 8 от 25.04.2024

приказ №100-од от 02.05.2024

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки специалистов среднего звена

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Жигулевский государственный колледж» наименование образовательного учреждения (организации)

		по специальности среднего	о профессионального образования		
5.02.16	Технология машиност	гроения			
ОД	наименование специальности				
			среднее общее образование		
			Уровень образования, необходимый для приема на	обучение	
валификация:	техник-технолог				
оорма обучения	Заочная	Срок получения образования по ОП	3г 10м	год начала подготовки по УП 2024	

профиль получаемого профессионального образования

при реализации программы среднего общего образования

Приказ об утверждении ФГОС

форма обучения

от 14.06.2022 № 444

Виды деятельности
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве
Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Курс	Год обучения	№ группы
1 курс	2024-2025 уч.год	31M1
2 курс	2025-2026 уч.год	32M1
3 курс	2026-2027 уч.год	33M1
4 курс	2027-2028 уч.год	34M1

1 Календарный учебный график

		Сен	тябр	Ъ		(Эктя	ябрь			Но	ябр	Ъ			Ден	сабр	ЭЬ			Ян	варь	•	~	Φ	евр	аль		\Box	М	арт		\prod_{α}	Α	прел	ЛЬ	l		M	1ай			Ин	онь] [. [_	Ик	ОЛЬ				Авгу	СТ	
Курс	1 - 7	8 - 14	15 - 21	-	Ιā	6 - 12	1.	10		\ \ \ \	1	10 - 16		24 - 30	1 - 7	17	15 - 21		, 5	וַבָּ	71.	·	19 - 25	26 янв - 1 фег	2 - 8	9 - 15		eB - 1 Ma	2 - 8	1.7	١.	23 - 29	ΙĦ	6 - 12	13 - 19	20 - 26	27 апр - 3 май	4 - 10	١.	18 - 24	1	1 .	ļ -	1 '	22 - 28	15			ďĽ	07 - 0	오	٠ ا	10 - 16		24 - 31
	1	2	3	4	5	6	7	7 8	3 !	9 :	10	11	12	13	14	15	16	5 1	7 1	8 :	19	20	21	22	23	24	25	26	5 2	7 28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	3 44	1 4	5 4	6 4	7 4	18 4	19	50 !	51 5	52
I							:												-	=	=		።	::											:::	::											=	=	= =	= :	=	=	=	= :	=
II							:												-	=	=		::	::											::	::									0	8	:	= =	= =	= :	=	=	= :	= :	=
III								: :									0) [3 =	1	=			::	::									0	0	0	0	8	8	8	8	8	8	8	::	::	=	=	= :	= :	= [=[= :	= :	=
IV								: :	:[0	0	0	0	8	8	8	8 8	3 =		=[::[::	0	0	0	0	8	8 8	8 8	8	8	8	::	::	Х	Х	Х	Х	Δ	Δ	Δ	Δ	II	I	I *	: ×	k >	k :	*	*	*	*	*	*
Обоз	нач	ен	ия:					Сам	ОСТ	ояте	елы	юе	изу	чен	ие											0	١ [/че6	бная	пра	ктин	ка													Δ		Под	гото	эвка	кг	осуд	арс	твен	ной	і итс

=	Каникулы
---	----------

							Практики		Г	ΛA			
Курс	Самостоятельное изучение		аборато менацис сессия	нная	Максимальная учебная нагрузка	Учебная практика	Производственная практика (по профилю специальности)	Производственная практика (преддипломная)	Подготовка	Проведение	Каникулы	Всего	Студентов
	нед.	нед.	ауд.,ч.	атт.,ч.	час.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	
I	37	5	160	9	988						10	52	
II	35	5	160	9	634	1	1				10	52	
III	23	6	160	21	1131	5	8				10	52	
IV	7	6	160	33	1711	8	10	4	4	2	2	43	
Peore	102	22	640	72	4464	14	10	4	4	2	32	199	

Производственная практика (по профилю специальности)

Производственная практика (преддипломная)

Государственная итоговая аттестация

Неделя отсутствует

2 Сводные данные по бюджету времени

Лабораторно-экзаменационная сессия

Формы	омы промежуточной аттестации Учебная нагрузка обучающихся, ч.	Kypc 1	Распределение по курсам и семестрам Курс 2	Курс 3	
Наименование циклов, разделов,	2	Семестр 1 Семестр 2 16 нед 21 нед	Семестр 3 Семестр 4 Семестр 5	Семестр 6 Семестр 7 Семестр 8	Объём ОП
Индекс Дисциплин, профессиональных модулей, МДК,	1	B TOM YUKZNE Про B TOM YUKZNE Про MEXK Б	в том числе Про в том числе Про в том числе про в том	N YULCHE TOPO B TON YULCHE TO TON YULCHE TON YULCHE TON YU	ik
N N N N N N N N N N	April 1900 Oct 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Ooken Copers Cop	C TO ETO ETO ETO ETO ETO ETO ETO ETO ETO	Source S	Обяз. Вар. часть часть
1 2 3 4 5	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 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49	2 2 1 2 2 2 3 5 5 5 5 5 5 5 5 5	74 75 76
2 3 ПП ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА 17 32	32 1 1 1 4 4248 2204 640 232 348 60 72	502 419 80 40 40 3 486 400 80 32 48 6 26	176 80 32 48 6 377 217 80 28 52 3 326 171 80 32	48 3 805 311 80 12 28 40 18 607 221 80 26 34 20 18 888 289 80 30 50 15	69.49% 30.51% 2952 1296
5 СГ Социально-гуманитарный цикла 8 6 СГ.01 История России 1	8 3 618 540 78 30 48	304 276 28 22 6 134 112 22 4 18 54 46 8 6 2	108 92 16 4 12	36 30 6 6 6	496 132 54
7 СГ.02 Иностранный язык в профессиональной 8 деятельности		36 30 6 6	36 30 6 6	36 30 6 6 36 30 6 6	144
8 СГ.03 Безопасность жизнедеятельности 4	4 72 62 10 4 6 1 180 174 6 6	180 174 6 6	72 62 10 4 6		72 180
10 СГ.05 Основы бережливого производства 1	1 36 30 6 6	36 30 6 6 6 62 52 10 2 8			36 62
11 СТ.06 Общие компетенции профессионала 2 12 СТ.07 Основы финансовой грамотности 1	1 1 34 26 8 4 4	34 26 8 4 4			34
13 СГ.08 Экологические основы природопользования 2 16 ОПЦ Общепрофессиональный цикл 6 7	7 7 962 710 234 88 146 18	198 143 52 18 34 3 352 288 58 28 30 6 2 6 2 6 2 6 2 6 2 6 2 6 2 6 2 6 2 6	176 80 32 48 6 78 47 28 8 20 3	72 56 16 2 14	36 534 428
17 ОПЦ:01 Инженерная графика 1 18 ОПЦ:02 Техническая механика 2	72 57 12 6 6 3	72 52 20 8 12 72 57 12 6 6 3			72 72
19 ОПЦ.03 Материаловедение 1 20 ОПЦ.04 Метрология, стандартизация и сертификация 2		54 38 16 6 10 54 48 6 4 2			54 54
21 ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты 3 22 ОПЦ.06 Технология машиностроения 2	72 45 24 10 14 3	102 83 16 6 10 3	45 24 10 14 3		72 102
23 ОПЦ.07 Охрана труда 7	7 36 28 8 2 6			36 28 8 2 6	36
24 ОПЦ.08 Математика в профессиональной деятельности 1 25 ОПЦ.09 Основы предпринимательства 7	72 53 16 4 12 3 7 7 36 28 8 8	72 53 16 4 12 3		36 28 8 8	72 36
26 ОПЦ:10 Технологическое оборудование 3	3 130 93 34 12 22 3 78 47 28 8 20 3	13	93 34 12 22 3		130
оборудования Опромационные технологии в		72 58 14 8 6	78 47 28 8 20 3		78
29 ОПЦ.13 Технологическая оснастка 3	3 2 112 80 32 14 18	52 42 10 4 6 60	38 22 10 12		112
	17 1 1 4 2668 954 328 114 154 60 54 4 1 2 546 200 88 20 28 40 6		186 78 36 16 20 326 171 80 32 140 92 48 20		1932 736 520 26
Разработка технологических процессов	6 5 144 100 44 10 14 20		70 46 24 10	14 74 54 20 20	124 20
MДК.01.01 изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования MДК.01.02 Оформление технологической документации по 6	6		70 46 24 10		124 20
процессам изготовления деталеи машин			70 46 24 10		
Уп. 01. Учебная практика Разработка технологических процессов изготовления деталей машин Производственная практика Разработка		час нед час нед ча	нед час нед час нед	час 72 нед 2 час нед час нед	72
43 ПП.01. технологических процессов изготовления 6 деталей машин		час нед час нед ча	нед час нед час нед	час 180 мед 5 час нед час нед	180
46 ПМ.01.ЭК Экзамен по модулю 6 Всего часов по МДК	6 6 6 288 88				6
Разработка и внедрение управляющих програми изготовления деталей машин в 2 2 машиностроительном производстве	2 326 129 44 20 24 9			326 129 44 20 24 9	320 6
51 МДК.02.01 Разработка и внедрение управляющих програми изготовления деталей машин 8	176 129 44 20 24 3			176 129 44 20 24 3	176
Учебная практика Разработка и внедрение 54 УП.02. управляющих программ изготовления деталей 8	8 РП час 72 72 нед 2	час нед час нед ча	нед час нед час нед	час нед час нед час 72 нед 2	72
машин в машиностроительное производстве Производственная практика Разработка и внедрение управляющих программ в	8 РП час 72 72 мед 2			час нед час нед час 72 нед 2	72
изготовления деталей машин в машиностроительном производстве		usc Hed usc Hed us	нед час нед час нед		/2
60 ПМ.02.3К Экзамен по модулю 8 Всего часов по МДК	176 44			6 6	6
FIM.03 Разработка и реализация технологических 2 2				91 83 8 2 6 255 82 20 10 10 9	326 20
Учебная практика Разработка и реализация	6 196 165 28 12 16 3			91 83 8 2 6 105 82 20 10 10 3	182 14
68 УП.03. технологических процессов в механосборочном 7 производстве 7	7 PN 4ac 72 72 Heg 2	час нед час нед ча	нед час нед час нед	час мед час 72 нед 2 час нед	72
Производственная практика Разработка и реализация технопогических процессов в 7 механосборочном производстве 7	7 PП час 72 72 нед 2	час нед час нед ча	нед час нед час нед	час мед час 72 мед 2 час мед	72
74 ПМ.03.3K Эксамен по модулю 7 75 Всего часов по МДК	6 6 6			6 6	6
77 ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования 1 3	3 1 382 130 30 10 20 6			382 130 30 10 20 6	376 6
машиностроительного производства 79 МДК.04.01 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования 8	8 8 160 130 30 10 20			160 130 30 10 20	160
осслуживание съоронито осорудования Учебная практиса Организация контроля, наладки и технического обслуживания 82	8 РП час 72 72 мед 2				72
оборудования машиностроительного производства	9 PI	NOC MEA NOC HEA NO	мед час нед час нед	час мед час мед час 72 мед 2	72
Производственная практика Организация контроля, наладки и тезмического 8 обслуживания оборукования 9	8 PN vac 144 144 мед 4	час нед час нед ча	нед час нед час нед	час нед час нед час 144 нед 4	144
машиностроительного производства 88 ПМ.04.3К Зкзамен по модулю 8	6 6			6 6	6
Воего часов по МДК Организация работ по реализации ПМ.05 текнологических повиссов в 2 2 2	280 83 44 14 10 20 9			290 83 44 14 10 20 9	246 34
	2 200 00 11 10 20 9				2.0 34
машиностроительном производстве 93 МДК.05.01 Планирование, организация и контроль 7					100

6 УП.05.	Учебная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве		7	PΠ	час 72		72 нед	2	2	час	нед	час	нед	ча		нед	час	нед		час		нед]	час	нел	q	час	72 H	ед 2	час	нед			72
9 III.05.	Производственная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машимостроительном производстве		7	PΠ	час 72		72 нед	2	2	час	нед	час	нед	ча		нед	час	нед		час		нед		час	нел	ц	час	72 H	ед 2	час	нед			72
# ΠM.05.3K	Экзамен по модулю	7			6				6																		6			6				6
¥	Всего часов по МДК				 130		44																											
	Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Наладчик автоматических																																	
184.00	линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным уплавлением, 16799 Полиповшик)	2	4		644	247	94 38	56	15								186	8 36 16	20	186	79 32	12 20	3	272 9	26 10	16	12							644
₩ДК.06.01	Технология наладки автоматических линий и агрегатных станков	5			114	79	32 12	20	3											114	79 32	12 20	3											114
₩ДК.06.02	Технология выполнения наладки станков и манипуляторов с программным управлением		6		116	90	26 10	16																116	0 26 10	16								116
₩ДК.06.03	поверхностей простых металлических деталей		4		114	78	36 16	20									114	8 36 16	20															114
у⊓.06.	Учебная практика Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (1489) Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 1498) Наладчик станков и манигуляторов с проговимым управлением. 16799		6	PΠ	час 144	:	144 нед	4	•	час	нед	час	нед	Na		нед	час	36 нед	1	час	36	нед 1		час	72 нед	g 2	час	н	ед	час	нед			144
₩ NN.06.	Подовительно ушавальность. 2017-29 производственная практимо Солсение видов работ по одной или инсклотыми профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Нападчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Нападчик станков и манилутиторов с програменым управлением, 16790 Глоничелия»		6	РΠ	час 144		144 нед	4	1	час	нед	час	нед	ча		нед	час	36 нед	1	час	36	нед 1		час	72 нед	g 2	час	н	ед	час	нед			144
E DM 06 3K	Экзамен по модулю	6			12				12						-								_	12			12	_						12
	Всего часов по МДК				344		94																											
	Учебная и производственная (по профилю					_	_																	1 1								1		
*	специальности) практики				 час 1188	1	188 нед	3:	3	wac		uac	нед	чаг																		10		
r											1	100	1 1000	481		нед	час	72 нед		час	72	пед	2	час	396 не,	д 11	час	288 н	нед о	час	360 нед	1 20		
4	Учебная практика				час 504		504 нед	14	4	час	нед	vac vac	нед	yai yai		нед	4ac 4ac	72 нед 36 нед		480	36		1	vac vac	144 не,			288 H	ед о нед 4	4ac 4ac	360 нед			
					4ac 504		504 нед 504 нед			час	нед			ча			48C 48C		1		36	нед	1 1	vac vac		д 4		-		48C 48C		4		
	Концентрированная							14				час	нед	yar yar		нед		36 нед	1	час	36 36	нед			144 не,	д 4	час час	144 H			144 нед	4 4		
7	Концентрированная Рассредогоченная Производственная (по профилю				час 504		504 нед	1-	4	час	нед	vac	нед	ча		нед	час	36 нед 36 нед	1	час	36 36	нед			144 не,	д 4	час	144 H	нед 4 нед	час	144 нед	4 4		
	Концентрированная Рассредоточенная Производственная (по профилю специальности) практика				4ac 504 4ac		504 нед нед	1:	9	48C 48C	нед	48C 48C 48C	нед нед нед	481 481		нед нед нед	48C 48C	36 нед 36 нед нед	1 1	час	36 36 36	нед нед нед			144 не, 144 не,	д 4 д 4 д 7	48C 48C 48C	144 H	ед 4 ед 4	час	144 нед 144 нед	4 4		
*	Концентрированная Рассредоточенная Производственная (по профилю специальности) практика Концентрированная				4ac 504 4ac 684		504 нед нед 684 нед	19	9	480 480	нед нед нед	vac vac vac	нед нед нед нед	481 481 481 481		нед нед нед	48C 48C	36 нед 36 нед нед 36 нед	1 1 1	48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед	1	48C 48C	144 не, 144 не, не, 252 не,	д 4 д 4 д 7 д 7	час час час час час	144 H	ед 4 ед 4	48C 48C	144 нед 144 нед нед 216 нед	4 4		
# # # # TAIT	Концентрированная Рассредоточенная Производственная (по профилю специальности) практика	8		PN	48C 504 48C 684 48C 684 48C 144		504 нед нед 684 нед 684 нед нед	1:	9 9	час час час час час час	нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C	нед нед нед нед нед	481 481 481 481 481 481		нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C	36 нед 36 нед 36 нед 36 нед нед	1 1 1	480 480 480 480 480 480	36 36 36 36	нед нед нед нед нед	1	vac vac vac vac vac vac	144 He, 144 He, 146 He, 252 He, He, He, He,	4 4 4 4 4 4 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7	480 480 480 480	144 H 144 H 144 H 144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4	час час час час час час	144 Heg 144 Heg 216 Heg 216 Heg 144 Heg	6 6		144
	Колцентрированная Производственная Производственная (по профилю спечальнаемы (по профилю спечальнаемы практика Колцентрированная Рассировточенная Производственная Производстве	8		PN	4ac 504 4ac 684 4ac 684 4ac 684		504 нед нед 684 нед 684 нед	1:	9 9	480 480 480	нед нед нед нед нед	480 480 480 480 480 480	нед нед нед нед нед	481 481 481 481 481 481		нед нед нед нед	480 480 480 480 480	36 нед 36 нед 36 нед 36 нед нед	1 1 1	48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед	1	48c 48c 48c	144 He, 144 He, He, 252 He, He, He, He,	4 4 4 4 4 4 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7 4 7	час час час час час час	144 H 144 H 144 H 144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4	час час час час час	144 Hep 144 Hep 144 Hep 216 Hep 216 Hep 144 Hep 216 Hep	6 6		
	Концентрированная Расспроряточенная Производственная (по профилю специальности) практика Концентрированная Рассредоточенная ПРОИЗводственная ПРОИЗводственная ПРОИЗводственная ПРОИЗводственная ПРОИЗводственная ПРОИЗводственная	8		PFI	48C 504 48C 684 48C 684 48C 144		504 нед нед 684 нед 684 нед нед	1:	9 9	час час час час час час	нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C	нед нед нед нед нед	481 481 481 481 481 481		нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C	36 нед 36 нед 36 нед 36 нед нед	1 1 1	480 480 480 480 480 480	36 36 36 36	нед нед нед нед нед	1	vac vac vac vac vac vac	144 He, 144 He, 146 He, 252 He, He, He, He,	д 4 д 4 д 7 д 7	vac vac vac vac vac vac	144 H 144 H 144 H 144 H 144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4	час час час час час час	144 Heg 144 Heg 216 Heg 216 Heg 144 Heg	6 6		144
	Колцентрированная Производственная Производственная (по профилю спечальнаемы (по профилю спечальнаемы практика Колцентрированная Рассировточенная Производственная Производстве	8		PN	4ac 504 4ac 684 4ac 684 4ac 144 4ac 216		504 нед нед 684 нед 684 нед нед 144 нед	1:	9 9 5 1	час час час час час час	нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	нед нед нед нед нед нед	431 431 431 431 431 431 431 431 431 431		нед нед нед нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 нед 36 нед 36 нед 36 нед нед	1 1 1	480 480 480 480 480 480 480 480	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед	1	vac vac vac vac vac vac	144 He, 144 He, 144 He, 252 He, 145 He,	д 4 д 4 д 7 д 7 д 7	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 H 144 H 144 H 144 H 144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4 нед нед	48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 Heg 144 Heg 216 Heg 216 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg	6 6 4 6	1	
	Коминтироразиная Производствення (по профине специальность) правитиля Коминтироразина Коминтироразина Коминтироразина ПОСИВОДСТВЕННЯ ПОСИВОД	8		PN	48C 504 48C 684 48C 684 48C 144 48C 144 48C 216 48C 144 48C 72 48C 72		504 нед нед 684 нед 684 нед 144 нед 144 нед 144 нед 72 нед нед	1: 1: 1: 4 6 4 2	9 9 5 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	нед нед нед нед нед нед нед нед	Vac	Heg	\(\frac{1}{4}\) \(\frac{1}{4}\		нед нед нед нед нед нед нед	48c 48c	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 462 мед 464 мед 464 мед 464 мед	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 He, 144 He, 145 He	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	час час час час час час час час час час	144 H 144 H 144 H 144 H 144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4 нед нед	48C 48C 48C 48C 48C	144 Heg 144 Heg 144 Heg 216 Heg 216 Heg 144 Heg 144 Heg 72 Heg Heg	6 6	1	144
*	Конситированняя Респораточения Производственняя (по профию специального) приктива Конситированняя Конситированняя Прихтива Прихт	8		PN	4ac 504 4ac 684 4ac 684 4ac 144 4ac 144 4ac 144		504 нед нед 684 нед 684 нед нед 144 нед 144 нед 72 нед	1: 1: 1: 4 6 4 2	9 9 5 1	час час час час час час час час час час	нед нед нед нед нед нед нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	HEA	431 431 431 431 431 431 431 431 431 431		нед нед нед нед нед нед нед нед	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 462 мед 464 мед 464 мед	1 1 1	480 480 480 480 480 480 480 480	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед	1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 He, 144 He, 144 He, 252 He, 145 He,	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	час час час час час час час час час час	144 H 144 H 144 H 144 H 144 H	100 4 100 4 100 4 100 100 100 100 100 10	48C 48C 48C 48C 48C	144 Heg 144 Heg 216 Heg 216 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg 144 Heg	6 6	1	144
*	Конситиропанняя Респрадогонняя Производственняя (по профило производственняя (по профило конциальності) производ Конситиропанняя Респрадогонняя ПРОИЗводственняя (производственняя ПРОИЗводственняя итогова аттествиня Производственняя итогова аттествиня Производственняя итогова аттествиня Производственняя итогова аттествиня Производственняя изогова аттествиня Производственняя зодненняя работы Производственняя зодненняя Консультации на каждого обучающегося в учеб- ОСКНУ ОБУКОВИТЕННЯЯ ПРОИЗВИНЯЯ	8 8 som rogly	22 1	PT	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	нед нед нед нед нед нед нед нед	48C	HeA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433		мед мед мед мед мед мед мед мед мед мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 464 464 464 464 464 464 465 465 465 465	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He, 144 He, 146 He, 252 He, 160 He	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H	нед 4 нед 4 нед 4 нед 4 нед 4 нед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hepsel Hepse	4 4 6 4 2 2	1	72
*	Конциптроровична Производственная (по профино специальности) приятива Конциптроровича Конциптроровича Конциптроровича Производственная (по профино специальности) приятива Производственная по по профина Производственная и по по при специальности при ститу при специальности при специальности при специальности при ст	8 ном году 17	32 1	PN	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	48C	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48c 48c	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 464 464 464 464 464 464 465 465 465 465	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hec. 144 Hec. 152 Hec. 252 Hec. 160 Hec. Hec. Hec. Hec. Hec. Hec. Hec. Hec.	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H H 144 H H H H H H H H H	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hepsel Hepse	6 6	1	144
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Конситиропанняя Респравогомия Производствення (по профило гоциального) приктива Конситиропанняя Конситиропанняя Респравогомия ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРАСТИКИ (ПОСТДВИПОННЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРОИЗВОДЕННЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЯ ПРОИЗВОДЕНН	8 ном году 17	32 1	PN I	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	нед нед нед нед нед нед нед нед	48C	HeA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433		мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 464 464 464 464 464 464 465 465 465 465	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He, 144 He, 146 He, 252 He, 160 He	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hepsel Hepse	4 4 6 4 2 2	1	72
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Конциптророванняя Производственняя (по профино специальности) приятива Конциптрорования Конциптрорования Производственняя (по профино специальности) приятива Производственняя приятива Производственняя приятива Производственняя приятива Производственняя приятива Производственняя приятива Производственняя приятива Защита выпуской вазанефикационной работы Производственняя приятива и городственняя приятива Производственняя приятива пр	8 8 нон году 17	32 1	РП 1	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	мед мед мед мед мед мед мед мед мед мед	48C	HEA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He. 144 He. 144 He. 145 He	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H H 144 H H H H H H H H H H H H H H	еед 4 еед 2 еед 3 еед 3 еед 3 еед 3 еед 3	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hep- 144 Hep- 144 Hep- 145 Hep- 146 Hep- 146 Hep- 144	4 4 6 4 2 2	1	72
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Коминтированняя Производственняя (по профино специальности) практиве Коминтированняя Коминтированняя Коминтированняя Коминтированняя Призоративе Приз	8 8 мом году	32 1	PN I	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	48C	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 мед 36 мед 36 мед 36 мед 464 464 464 464 464 464 465 465 465 465	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He. 144 He. 252 He. 252 He.	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H H 144 H H H H H H H H H	еед 4 еед 2 еед 3 еед 3 еед 3 еед 3 еед 3	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hepsel Hepse	4 4 6 4 2 2	1	72
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Конциптированняя Проговодственняя (по профино специальности) приятиля Конциптированняя Конциптированняя Производственняя (по профино специальности) приятиля Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя В приятильняя В	8 ном году 17	32 1	РП 1	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	мед мед мед мед мед мед мед мед мед мед	48C	HEA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He. 144 He. 144 He. 145 He	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 M M 144 M M 144 M M 144 M M M M M M	een 4 een 2 een 4 een 4 een 3 een 4 een 4 een 4 een 4 een 6 een 6 een 6 een 6 een 6 een 6 een 7	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hep- 144 Hep- 144 Hep- 145 Hep- 146 Hep- 146 Hep- 144	4 4 6 4 2 2	1	72
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Коминтированняя Производственняя (по профине специальности) приятиле Коминтированняя Коминтированняя Коминтированняя Производственняя Приктиров Прихтированняя Прихтированняя Прихтированняя Прихтированняя Прихтированняя Прихтированняя В прихтир	17	32 1	PFT I	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	мед мед мед мед мед мед мед мед мед мед	48C	HEA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He. 144 He. 252 He. 252 He.	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 H H 144 H H H H H H H H H H H H H H	een 4 een 2 een 4 een 4 een 3 een 4 een 4 een 4 een 4 een 6 een 6 een 6 een 6 een 6 een 6 een 7	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hep- 144 Hep- 144 Hep- 145 Hep- 146 Hep- 146 Hep- 144	4 4 6 4 2 2	1	72
y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Конциптированняя Проговодственняя (по профино специальности) приятиля Конциптированняя Конциптированняя Производственняя (по профино специальности) приятиля Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя Производственняя В приятильняя В	17	32 1	PN I	1980 504 1980 684 1980 684 1980 144 1980 216 1980 144 1980 72 1980 144		504 нед	1: 1: 1: 4 4 6 4 2	9 9 9 1 1 5 5 1 1 2 2	480 480 480 480 480 480 480 480 480 480	мед мед мед мед мед мед мед мед мед мед	48C	HEA HEA	433 433 431 431 431 433 433 433 433 433	176 80	мед	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA 36 HEA	1 1 1	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	36 36 36 36	нед нед нед нед нед нед нед нед нед нед	1 1	48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c 48c	144 He. 144 He. 252 He. 252 He.	A 4 A A A A A A A A A A A A A A A A A A	485 486 486 486 486 486 486 486 486 486 486	144 M M 144 M M 144 M M 144 M M M M M M	ee 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C 48C	144 Hep- 144 Hep- 144 Hep- 145 Hep- 146 Hep- 146 Hep- 144	4 4 6 4 2 2	1	72

	Вид контроля	Наименование комплексного вида контроля	Семестр		[Семестр проведения комплексного вида контроля] Наименование дисциплины/МДК
1	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	6	[6]	УП.01. Учебная практика Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
	диф. 30 1	тентическогым дифт эа тет	, and the second	[6]	ПП.01. Производственная практика Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
2	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	8	[8]	УП.02. Учебная практика Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
2	диф. зач	Комплексный диф. зачет	0	[8]	ПП.02. Производственная практика Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
3	Tuch sou	Комплексный диф. зачет	7	[7]	УП.03. Учебная практика Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
3	Диф. зач	комплексный диф. зачет	,	[7]	ПП.03. Производственная практика Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве
	D. J		0	[8]	УП.04. Учебная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
4	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	8	[8]	ПП.04. Производственная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
5	Диф. зач	Комплексный диф. зачет	7	[7]	УП.05. Учебная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве
3	диф. зач	Комплексный диф. зачет	,	[7]	ПП.05. Производственная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве
6	Лиф ээч	Комплексный диф. зачет	6	[6]	УП.06. Учебная практика Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, 16799 Полировщик)
O	Диф. зач	гомплексный диф. зачет	O	[6]	ПП.06. Производственная практика Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, 16799 Полировщик)

Пояснительная записка

1. Нормативная база реализации ППССЗ ОУ

Учебный план предназначен для реализации требований ФГОС СПО на базе основного общего образования. Настоящий учебный план программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) государственного автономного профессионального образовательного учреждения Самарской области «Жигулевский государственный колледж» разработан на основании:

- Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июня 2022 года № 444, зарегистрированного Министерством юстиции России 01.07.2022г. № 69122;
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012 года № 413, с изменениями и дополнениями;
- Приказ Минтруда России от 10.06.2021 N 397н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по оперативному управлению механосборочным производством";
- Приказ Минтруда России от 18.07.2019 N 508н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по анализу и диагностике технологических комплексов механосборочного производства";
- Приказ Минтруда России от 03.07.2019 N 478н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по автоматизированному проектированию технологических процессов";
- Приказ Минтруда России от 29.06.2021 N 435н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по технологиям механосборочного производства в машиностроении";
- Приказ Минтруда России от 02.07.2019 N 463н "Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по автоматизированной разработке технологий и программ для станков с числовым программным управлением".
- Приказа Министерства просвещения России от 24.08.2022 N 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 сентября 2022 г., регистрационный № 70167) », с изменениями и дополнениями (далее Порядок организации образовательной деятельности);
- Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной

итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», с изменениями и дополнениями;

- Приказа Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 05.08.2020. N 885/390 «О практической подготовке обучающихся», зарегистрированного Министерством юстиции России 11 сентября 2020 г. № 59778;
- Устава государственного профессионального автономного учреждения Самарской «Жигулевский образовательного области государственный колледж», утвержденного министерства приказом образования и науки Самарской области от 26.11.2015 №468-од, приказом министерства имущественных отношений Самарской области от 29.12.2015 № 3332;
- Локальных нормативных актов ГАПОУ СО «ЖГК», регламентирующих реализацию ФГОС СПО.

При составлении учебного плана учитывались:

- Письмо Министерства образования и науки Самарской области от «Методические 12.07.2018г. №380 рекомендации формированию составляющей профессиональных вариативной (части) основных образовательных федеральными программ В соответствии \mathbf{c} государственными образовательными среднего стандартами профессионального образования в Самарской области»;
- Примерная основная образовательная программа по специальности 15.02.16 Технология машиностроения;
- Распоряжение министерства образования и науки Самарской области «Об утверждении методических рекомендаций» от 14.07.2021 года № 667-р (Методические рекомендации по реализации учебного модуля «Нравственные основы семейной жизни»);

Распоряжение министерства образования и науки Самарской области от 22.07.2022 № 733-р) «Об утверждении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по внедрению функциональной грамотности в образовательные программы среднего профессионального образования»).

2. Организация учебного процесса и режим занятий

2.1. Организация образовательного процесса по ППССЗ регламентируется: учебным планом, календарным графиком и расписанием учебных занятий.

Учебный план разработан в соответствии с выбранной квалификацией специалиста среднего звена:

техник-технолог.

- 2.2 Учебный год начинается для студентов первого курса не позднее 1 октября, второго-четвертого курсов 1 сентября, заканчивается согласно учебному плану по специальности.
- 2.3 Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут. Занятия организуются парами. Перерыв между учебными занятиями составляет не менее 10 минут.

2.4 Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки в год при заочной форме обучения составляет 160 академических часов.

Продолжительность обязательных учебных (аудиторных) занятий не должна превышать 8 часов в день.

- 2.5 Объем образовательной программы предусматривает консультации, указанные в плане учебного процесса. Время, отводимое на консультацию, рассчитывается за счет времени, отводимую на дисциплину. Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, устные) определяются преподавателем исходя из специфики изучения учебного материала.
- 2.6 Общий объем каникулярного времени составляет 32 недели, в том числе по 2 недели в зимний период ежегодно.
- 2.7 Основной формой организации образовательного процесса при заочной форме обучения является лабораторно экзаменационная сессия (далее сессия). Сессия обеспечивает управление учебной деятельностью студента заочной формы обучения и проводится с целью определения полноты теоретических знаний по дисциплине или ряду дисциплин; сформированности умений применять полученные теоретические знания при решении практических задач и выполнение лабораторных работ; наличия умений самостоятельной работы с учебной литературой, учебнометодическими материалами.

Сессия включает: обязательные учебные (аудиторные) занятия (обзорные, установочные, практические, лабораторные занятия), курсовые работы (проекты), промежуточную аттестацию, консультации, дни отдыха.

Продолжительность сессии на 1-2 курсах 30 календарных дней, на последующих курсах 40 календарных дней.

В межсессионный период выполняются домашние контрольные работы.

- 2.8 При реализации основной профессиональной образовательной программы предусмотрено выполнение и защита:
- 6 семестр курсового проекта по профессиональному модулю ПМ.01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин (МДК.01.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования— 20 час., МДК.01.02 Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин— 20 час.) 40 час.
- 8 семестр курсовой работы по профессиональному модулю ПМ.05. Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве (МДК.05.01 Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала) 20 час.

Курсовое проектирование реализуется в пределах времени, отведенного на изучение профессиональных модулей. При выполнении курсового проекта/работы студентам оказываются консультации.

- 2.9 Программа дисциплины «Физическая культура» реализуется студентами самостоятельно. По данной дисциплине предусматриваются занятия в объеме 6-х часов, которые проводятся как установочные.
- 2.10 Для закрепления знаний и формирования умений планируется проведение лабораторных и практических занятий.

- 2.11 Образовательная деятельность при освоении образовательной программы организуется в том числе, в форме практической подготовки.
- 2.12 Практика входит в профессиональный цикл и имеет следующие виды учебная практика и производственная практика, которые реализуются в форме практической подготовки. Практическая подготовка при проведении практики организуется путем непосредственного выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. Учебная и производственная практики реализуются как в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с учебными занятиями.
- 2.13 Текущий контроль планируется проводить по изученным дисциплинам, МДК и модулям в соответствии с дидактическими единицами знаний. Аттестация по изученным темам дисциплин и МДК планируется проводить за счет времени обязательной учебной нагрузки в форме опросов, контрольных работ (письменных, устных, тестовых, семинаров и т.п.), отчетов по результатам самостоятельной работы, отчетов по выполненным лабораторным и практическим работам.

Промежуточная аттестация проводится для оценки уровня освоения предметов/дисциплин/МДК/модулей и оценки компетенций обучающихся.

Конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний разрабатываются преподавателем предметов/дисциплин/МДК/модулей, находят отражение в календарно-тематическом планировании и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

3. Общеобразовательный цикл

3.1 Данный раздел может существовать только как часть учебного плана, сформированного для студентов, обучающихся на базе основного общего образования, и основывается на «Разъяснениях по реализации ФГОС среднего общего образования (профильное обучение) в пределах ОПОП профессии или специальности, формируемых на основе ФГОС и СПО».

4. Формирование вариативной части образовательной программы

Учебный план ППССЗ включает обязательную часть и часть, формируемую участниками образовательных отношений (вариативную часть).

Обязательная часть образовательной программы направлена на формирование общих и профессиональных компетенций, предусмотренных главой III настоящего ФГОС СПО, и составляет 69,49% от общего объема времени, отведенного на ее освоение.

Вариативная часть образовательной программы (30,51%) использована для расширения основных видов деятельности, к которым должен быть готов выпускник, углубления подготовки обучающегося, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда.

Структура и объем образовательной программы

Структура образовательной программы	Объем с	бразовательной
	программы в	академических
	часах	
	Обязательная	Вариативная
	часть	часть
Дисциплины (модули)	2052	1008
Практика	900	288
Государственная итоговая аттестация		216
на базе среднего общего образования	4	4464

Вариативная часть ОПОП сформирована следующим образом:

Индекс	Перечень циклов, разделов, предметов, дисциплин, профессиональных	_	риативной сти	Обоснование
	модулей, МДК, практик	очная форма обучения	заочная форма обучения	
СГ	Социально- гуманитарный цикл	132	24	
СГ.06.	Общие компетенции профессионала	62	10	В соответствии с региональными требованиями к дополнительным (регионально-значимым) образовательным результатам в рамках вариативной составляющей ППССЗ, в том числе включая раздел «Рынок труда и профессиональная карьера»
СГ.07.	Основы финансовой грамотности	34	8	В соответствии с региональными требованиями к дополнительным (регионально-значимым) образовательным результатам в рамках вариативной составляющей ППССЗ
СГ.08.	Экологические основы природопользования	36	6	В соответствии с ФГОС СПО: для освоения ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно

				U
				действовать в
OHII	0.7	400	446	чрезвычайных ситуациях
ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	428	116	
ОПЦ.09.	Основы	36	8	В соответствии с
	предпринимательства			региональными
				требованиями к
				дополнительным
				(регионально-значимым)
				образовательным
				результатам в рамках
				вариативной составляющей
				ППСС3
ОПЦ.10.	Технологическое	130	34	Введена дисциплина, в том
	оборудование			числе, в соответствии с
				запросом работодателей
ОПЦ.11.	Программирование для	78	28	Введена дисциплина, в том
	автоматизированного			числе, в соответствии с
07777.40	оборудования			запросом работодателей
ОПЦ.12.	Информационные	72	14	Введена дисциплина, в том
	технологии в			числе, в соответствии с
	профессиональной			запросом работодателей
OHH 12	деятельности	110	22	D
ОПЦ.13.	Технологическая оснастка	112	32	Введена дисциплина, в том
				числе, в соответствии с
пп	Пиоформуруату из у	810		запросом работодателей
ПЦ	Профессиональный цикл	910		
ПМ.01	Разработка	26	8	
1 1 /VI . (/ I	I I USDUDDIIKU			
111/1.01		20		
11M.01	технологических	20	Ü	
IIM,01	технологических процессов изготовления	20		
	технологических процессов изготовления деталей машин	20	2	Углубленное изучение тем,
МДК.01.01.	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка			Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии
	технологических процессов изготовления деталей машин			в том числе, в соответствии
	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических			
	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления			в том числе, в соответствии
	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с			в том числе, в соответствии
МДК.01.01.	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем			в том числе, в соответствии
	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного			в том числе, в соответствии
МДК.01.01.	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования	20	2	в том числе, в соответствии
МДК.01.01.	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования	20	2	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ	20	6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение	20	6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в	20	6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном	20	6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация технологических	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация технологических процессов в	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном	6 6	6 6	в том числе, в соответствии
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02 ПМ.02.ЭК ПМ.03	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	6 6 20	6 6 10	в том числе, в соответствии с запросом работодателей
МДК.01.01. ПМ.01.ЭК ПМ.02	технологических процессов изготовления деталей машин Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования Экзамен по модулю Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве Экзамен по модулю Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном	6 6	6 6	в том числе, в соответствии

	процессов в механосборочном производстве			соответствии с запросом работодателей
ПМ.03.ЭК	Экзамен по модулю	6	6	
ПМ.04	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	6	6	
ПМ.04.ЭК	Экзамен по модулю	6	6	
ПМ.05	Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	6	12	
МДК.05.01.	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала	28	6	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей
ПМ.05.ЭК	Экзамен по модулю	6	6	риоотодителен
ПМ.06	Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, 16799 Полировщик)	644	344	
МДК.06.01.	Технология наладки автоматических линий и агрегатных станков	114	14	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей
МДК.06.02.	Технология выполнения наладки станков и манипуляторов с программным управлением	116	16	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей
МДК.06.02.	Технология выполнения полировки поверхностей простых металлических деталей	114	14	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей
УП.06.	Учебная практика Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих,	144	144	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей

ПП.06.	должностям служащих (14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, 16799 Полировщик) Производственная практика Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (14889 Наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 14989 Наладчик станков и манипуляторов с программным	144	144	Углубленное изучение тем, в том числе, в соответствии с запросом работодателей
	с программным управлением, 16799 Полировщик)			
ПМ.06.ЭК	Экзамен по модулю	12	12	
	Объем вариативной части в академических часах	1296	526	

5. Порядок аттестации обучающихся

Перечень и объем дисциплин и модулей образовательной программы определен с учетом ПООП в основной таблице учебного плана.

В общем гуманитарном и социально-экономическом, математическом и общем естественнонаучном, общепрофессиональном и профессиональном циклах образовательной программы выделен объем работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем по видам учебных занятий (урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация, лекция, семинар), практики (в профессиональном цикле) и самостоятельной работы обучающихся.

На проведение учебных занятий и практик при освоении учебных циклов образовательной программы в заочной форме обучения выделено не менее 10 процентов от объема учебных циклов образовательной программы.

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

В качестве форм промежуточной аттестации в учебном плане использованы:

- экзамен по модулю
- дифференцированный зачет
- курсовой проект
- защита индивидуального проекта.

В соответствии с требованиями Приказа $N_{2}762$ количество зачетов в учебном году не превышает 10, а экзаменов – 8, а именно:

- 1 курс 9 зачетов, 3 экзамена;
- 2 курс 3 зачета, 3 экзамена;
- 3 курс 9 зачетов, 3 экзамена, 1 курсовой проект;
- 4 курс 8 зачетов, 8 экзаменов; 1 курсовая работа.
- В указанное количество не входят зачеты по физической культуре.

Количество экзаменов и зачетов рассчитано с учетом комплексных форм контроля:

No	Вид	Наименование	Семестр	[Ce	[Семестр проведения		
	контроля	комплексного		_	плексного вида контроля]		
	1	вида контроля		Наименование дисциплины/МДК			
1	Диф. зач	Комплексный	6	[6]	УП.01. Учебная практика		
		диф. зачет			Разработка технологических		
					процессов изготовления		
					деталей машин		
				[6]	ПП.01. Производственная		
					практика Разработка		
					технологических процессов		
					изготовления деталей машин		
2	Диф. зач	Комплексный	8	[8]	УП.02. Учебная практика		
		диф. зачет			Разработка и внедрение		
					управляющих программ		
					изготовления деталей машин		
				в машиностроительном			
					производстве		
				[8]	ПП.02. Производственная		
					практика Разработка и		
					внедрение управляющих		
					программ изготовления		
				деталей машин в			
				машиностроительном			
	1		_		производстве		
3	Диф. зач	Комплексный	7	[7]	УП.03. Учебная практика		
		диф. зачет			Разработка и реализация		
					технологических процессов в		
					механосборочном		
				[7]	производстве		
				[7]	ПП.03. Производственная		
					практика Разработка и		
					реализация технологических		

					процессов
					механосборочном
	TT 1	T0 V		507	производстве
4	Диф. зач	Комплексный	8	[8]	УП.04. Учебная практика
		диф. зачет			Организация контроля,
					наладки и технического
					обслуживания оборудования
					машиностроительного
					производства
				[8]	ПП.04. Производственная
					практика Организация
					контроля, наладки и
					технического обслуживания
					оборудования
					машиностроительного
					производства
5	Диф. зач	Комплексный	7	[7]	УП.05. Учебная практика
	диф. зач		'	[[/]	_
		диф. зачет			, 1
					реализации технологических
					процессов в
					машиностроительном
					производстве
				[7]	ПП.05. Производственная
					практика Организация работ
					по реализации
					технологических процессов в
					машиностроительном
					производстве
6	Диф. зач	Комплексный	6	[6]	УП.06. Учебная практика
		диф. зачет			Освоение видов работ по
					одной или нескольким
					профессиям рабочих,
					должностям служащих
					(14889 Наладчик
					автоматических линий и
					агрегатных станков, 14989
					Наладчик станков и
					манипуляторов с
					программным управлением,
					16799 Полировщик)
				[6]	ПП.06. Производственная
				[6]	
					практика Освоение видов
					работ по одной или
					нескольким профессиям
					рабочих, должностям
					служащих (14889 Наладчик
					автоматических линий и

		агрегатных	станков,	14989
		Наладчик	станков	И
		манипулятор	ООВ	c
		программны	м управл	ением,
		16799 Полир	овщик)	

Формой промежуточной аттестации по профессиональным модулям является экзамен по модулю, который проверяет готовность обучающегося к выполнению соответствующего вида профессиональной деятельности и сформированность у студентов компетенций, определенных в разделе «Требования к результатам освоения образовательной программы» ФГОС СПО.

Экзамен по модулю проводится в последнем семестре освоения программы профессионального модуля и представляет собой форму независимой оценки результатов обучения с участием работодателей. Условием допуска к экзамену по модулю является успешное освоение обучающимися всех элементов программы профессионального модуля — МДК и предусмотренных практик.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта.

Демонстрационный экзамен направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путём проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

Дипломный проект направлен на систематизацию и закрепление знаний выпускника по специальности, а также определение уровня готовности выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности. Дипломный проект предполагает самостоятельную подготовку (написание) выпускником проекта, демонстрирующего уровень знаний выпускника в рамках выбранной темы, а также сформированность его профессиональных умений и навыков.

Тематика дипломных проектов определяется образовательной организацией. Выпускнику предоставляется право выбора темы дипломного проекта, в том числе предложения своей темы с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. Тема дипломного проекта должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Для подготовки дипломного проекта выпускнику назначается руководитель и при необходимости консультанты, оказывающие выпускнику методическую поддержку.

Тематика и руководители дипломного проектирования определяются не позднее, чем за 2 недели до выхода на преддипломную практику и доводятся до сведения студентов.

Закрепление за выпускниками тем дипломных проектов, назначение

руководителей и консультантов осуществляется распорядительным актом образовательной организации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности, а также готовность дипломного проекта.

6. Другое

Реализация образовательной программы обеспечивает студентам:

- право на перезачет соответствующих дисциплин и профессиональных модулей, освоенных в процессе предшествующего обучения (в том числе и других образовательных учреждений), который освобождает обучающегося от необходимости их повторного освоения;
- возможность обучающихся участвовать в формировании индивидуальной образовательной программе;
- возможность администрации и преподавателей формировать социокультурную среду, создавать условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности;
 - сохранение здоровья обучающихся;
- возможность реализации воспитательного компонента образовательного процесса, включая развитие студенческого самоуправления, участие обучающихся в работе общественных организаций, спортивных и творческих клубов;
- возможность использования в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (компьютерных симуляций, деловых и ролевых игр, разбора конкретных ситуаций, психологических и иных тренингов, групповых дискуссий) в сочетании с внеаудиторной работы для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся.

7. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

No	Наименование			
	Кабинеты			
1	Социально-гуманитарных и математических дисциплин			
2	Безопасности жизнедеятельности			
3	Бережливое производство			
4	Инженерная графика			
5	Материаловедение			
6	Метрология стандартизация и сертификация			
7	Охрана труда			
8	Процессы формообразования и инструменты			
9	Иностранного языка в профессиональной деятельности			
10	Техническая механика			
11	Технология машиностроения			
	Лаборатории			
12	Автоматизированного проектирования технологических процессов и			
	программирования систем ЧПУ			
13	Информационные технологии в планировании производственных			
	процессов			
14	Метрология, стандартизация и сертификация			
15	Процессы формообразования, технологическая оснастка и			
	инструменты			
	Мастерские			
16	Слесарная			
17	Участок станков с ЧПУ			
	Спортивный комплекс ¹			
	Залы			
18	Библиотека, читальный зал с выходом в интернет			
19	Актовый зал			

¹ Образовательная организация для реализации учебной дисциплины «Физическая культура» должна располагать спортивной инфраструктурой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий, предусмотренных учебным планом.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по учебно-воспитательной работе __ С.А. Федякина

Председатели предметных (цикловых) комиссий:

Общеобразовательных дисциплин (ООД)

_ Е.С. Гусенкова

Электронного и электротехнического

профиля (ЭЭТП)

МУ Л.В. Форсюк

Гуманитарного и сервисно – экономического профиля (ГСЭП)

Укалу- Е.П. Шкредь

Разработчик

Заместитель директора по учебно-методической работе

М.Н. Тусинова