Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский политехникум» (ГАПОУ СО «ЕПТ»)

СОГЛАСОВАН

Педагогическим советом (протокол от 07.06.2024 № 7)

Методическим советом (протокол от 04.06.2024 № 7)

УТВЕРЖДЕН
Приказом директора
от 18.06.2924 № 118-ОД
Пиректор
Н.А. Айтунина

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский политехникум»

основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки специалистов среднего звена)

по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Квалификация:

Техник-технолог

Форма обучения: заочная

Нормативный срок обучения: 3 года 10 месяцев **Образовательная база:** среднее общее образование

Период обучения: с 01.09.2024 по 30.06.2028

I курс — 2024-2025 учебный год II курс — 2025-2026 учебный год III курс — 2026-2027 учебный год IV курс — 2027-2028 учебный год

1. Пояснительная записка

1.1. Нормативная база реализации основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

Настоящий учебный план разработан в соответствии со следующими нормативными документами, методическими рекомендациями:

Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14.06.2022 \mathbb{N}_{2} 444 (зарегистрированным Министерством Юстиции Российской Федерации 01.07.2022 \mathbb{N}_{2} 69122) (далее – Φ ГОС СПО);

Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762;

Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800;

Положением о практической подготовке обучающихся, утвержденным приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 № 885/390:

Профессиональными стандартами: 40.021 Фрезеровщик, 40.024 Наладчик шлифовальных станков, 40.026 Наладчик обрабатывающих центров c числовым программным управлением, 40.061 Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, 40.078 Токарь, 40.089 Специалист по автоматизированной разработке технологий И программ ДЛЯ станков с числовым программным управлением, 40.092 Станочник широкого профиля;

Проектом Примерной основной образовательной программойпо специальности 15.02.16 Технология машиностроения, разработанным Государственным бюджетным профессиональным образовательным учреждением города Москвы «Московский государственный образовательный комплекс» (2022 г., в Реестре примерных ОП СПО ID - 580);

письмом Министерства образования и науки Российской Федерации от 20.10.2010 № 12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана ОПОП НПО/СПО»;

письмом Министерства образования и науки Российской Федерации от 20.07.2015 № 06-846 «Методические рекомендации по организации учебного процесса по очно-заочной изаочной формам обучения в образовательных организациях, реализующих основныепрофессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»;

Департамента государственной политики письмом сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения направлении Федерации 08.04.2021 № 05-369 Российской OT «O рекомендаций» (Рекомендации, содержащие общие подходы к реализации образовательных программ среднего профессионального образования (отдельных их частей) в форме практической подготовки);

Уставом ГАПОУ СО «ЕПТ».

Учебный план определяет перечень, объем, последовательность и распределение по периодам обучения учебных дисциплин, междисциплинарных курсов (модулей), практики, иных видов учебной деятельности, формы промежуточной аттестации студентов.

1.2. Организация учебного процесса и режим занятий

Учебный год на всех курсах начинается не позднее 1 декабря и заканчивается 30 июня.

ППССЗ по специальности 15.02.16 Технология машиностроения на базе среднего общего образования реализуется в объеме, определенном ФГОС СПО: 640 часов – обязательная аудиторная учебная нагрузка (сессии), 4464 часа – максимальная учебная нагрузка студента.

Продолжительность сессии определяется с учетом максимального объема аудиторной учебной нагрузки в год, Трудового кодекса Российской Федерации от 30.12.2001 № 197-ФЗ и составляет не менее 160 (80) академических часов в учебном году (семестре) (на I, II, курсах обучения — не более 30 календарных дней в учебном году, на III, IV курсах обучения — не более 40 календарных дней в учебном году).

Продолжительность учебной недели – шестидневная.

Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

При составлении расписания учебных занятий учитываются следующие требования: допускается группировка учебных занятий парами, продолжительность перерыв между занятиями в паре 10 минут, перерыва между парами 10 минут, 40 минут.

При формировании и реализации учебного плана для лиц, обучающихся на базе среднего общего образования, учитываются следующие основные нормы освоения ППССЗ по специальности 15.02.16 Технология машиностроения:

Общий объем образовательной программы - Нормативный срок освоения ППССЗ	4464 часа (124 недели)
В том числе:	
- дисциплины (модули), включая учебные занятия (урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация, лекция, семинар), самостоятельную работу, промежуточную аттестацию	Не менее 2052 часов (57 недель)
- практика	Не менее 900 часов (25 недель)
- вариативная часть ППССЗ	Не менее 1296 часов (36 недель)
- государственная итоговая аттестация	216 часов (6 недель)
- самостоятельная работа	Не более 30 % от объема учебных циклов ППССЗ
Каникулярное время	46 недель
Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки при заочной форме получения образования	Не менее 160 часов в год
Общий объем каникулярного времени в учебном году (при сроке обучения более 1 года)	Не менее 10 недель
Объем каникулярного времени в зимний период	Не менее 2 недель
Процент практикоориентированности ППССЗ (рекомендуемый)	50-65 %
Максимальное количество экзаменов в процессе промежуточной аттестации в учебном году (без учета экзаменов по физической культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям))	8
Максимальное количество зачетов в процессе промежуточной аттестации в учебном году (без учета зачетов по физической	10

культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям))

Основной особенностью заочной формы обучения является самостоятельное освоение большей части содержания ППССЗ. Объем самостоятельной внеаудиторной учебной нагрузки по заочной форме обучения составляет 3464 ч.

Содержание внеаудиторной самостоятельной работы студентов, в том числе в межсессионный период, определяется в соответствии с рекомендуемыми видами заданий согласно рабочей программе учебной дисциплины, профессионального модуля. Контроль результатов внеаудиторной самостоятельной работы студентов во время сессии осуществляется в пределах времени, отведенного на обязательные учебные занятия и самостоятельную внеаудиторную работу студентов по дисциплине, профессиональному модулю. В качестве форм и методов контроля внеаудиторной самостоятельной работы используются семинарские занятия, коллоквиумы, зачеты, тестирование, самоотчеты, контрольные работы (в том числе домашние, межсессионные), защита творческих работ и др.

В межсессионный период студентами выполняются письменные домашние межсессионные контрольные работы, количество которых в учебном году не более 10, а по отдельной дисциплине, междисциплинарному курсу – не более 2. Межсессионные домашние контрольные работы подлежат обязательной проверке и рецензированию.

На проверку и краткое рецензирование межсессионных контрольных работ отводится:

- 0,5 академического часа за проверку (рецензирование) одной письменной межсессионной контрольной работы студента заочной формы обучения по учебным дисциплинам социально-гуманитарного цикла (по факту выполнения, с учетом объема выполненной работы);
- 0,75 академического часа за проверку (рецензирование) одной письменной межсессионной контрольной работы студента заочной формы обучения по учебным дисциплинам общепрофессионального цикла и междисциплинарным курсам профессионального цикла (по факту выполнения, с учетом объема выполненной работы).

Каждая межсессионная контрольная работа сдается студентом на проверку не позднее, чем за 2 недели до начала сессии и проверяется преподавателем в срок не более 7 рабочих дней. Проверенные межсессионные контрольные работы с краткими рецензиями возвращаются студентам во время сессии.

Программа дисциплины «Физическая культура» реализуется в течение всего периода обучения в виде обзорных установочных лекций (2 часа в учебном году), выполнения студентами межсессионных домашних контрольных работ. Изучение дисциплины «Физическая культура» завершается зачетом.

Обязательным элементом внеаудиторной работы студентов в межсессионный период являются специально организованные консультации. Консультации проводятся в рамках часов, отведенных на промежуточную аттестацию и как вид учебного занятия во взаимодействии с преподавателем в учебных циклах.

Проведение консультаций для обучающихся организуется в групповой, индивидуальной, письменной, устной формах. Конкретные формы проведения консультаций определяются преподавателем при изучении учебной дисциплины, междисциплинарного курса, профессионального модуля. Проводятся групповые консультации при подготовке к проведению экзаменов, защите дипломного проекта (работы).

Реализация аудиторных занятий по учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам, имеющих практическую направленность («Иностранный язык в профессиональной деятельности», «Инженерная графика», «Компьютерная графика», «Общие основы программирования», «Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин» и т.д.), осуществляется с делением групп на подгруппы. Минимальное количество обучающихся в подгруппе — 12-15 человек.

Реализация образовательной программы (отдельных ее частей) осуществляется в

форме практической подготовки. Практическая подготовка организуется в учебных, учебнопроизводственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях техникума, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между техникумом и профильной организацией, осуществляющей деятельность по профилю образовательной программы. Объем практической подготовки отражается в плане учебного процесса.

В учебном плане предусмотрена учебная и производственная практика. Учебная и производственная практика организуется концентрированно на предприятиях города Екатеринбурга и Свердловской области. Практика осуществляется в соответствии с Положением о практической подготовке обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Екатеринбургский политехникум», утвержденным приказом директора от 11.11.2020 № 273-ОД.

Практикоориентированность образовательной программы составляет 65,5 %.

Форма обучения по образовательной программе может быть временно изменена с заочной на заочную с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий в период действия на территории Свердловской области карантинных мер (или по иным основаниям в виду обстоятельств непреодолимой силы) на основании решения исполнительного органа государственной власти Свердловской области, осуществляющего функции учредителя, - Министерства образования и молодежной политики Свердловской области.

1.3. Формирование вариативной части ППССЗ

Вариативная часть ППКРС реализуется в объеме: 1368 часов, в том числе социальногуманитарный цикл — 32 часа, общепрофессиональный цикл — 374 часа, профессиональный цикл — 962 часа.

Вариативная часть ППССЗ направлена на формирование дополнительных профессиональных компетенций выпускников в области металлообрабатывающего производства в машиностроении.

Основанием для распределения вариативной части ППССЗ являются:

необходимость повышения качества подготовки обучающихся по специальности, расширения базовых знаний студентов для освоения профессиональных модулей;

углубление освоения профессиональных и общих компетенций с учетом требований профессионального стандарта: 40.021 Фрезеровщик, 40.024 Наладчик шлифовальных станков, 40.026 Наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением, 40.061 Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, 40.078 Токарь, 40.089 Специалист по автоматизированной разработке технологий и программ для станков счисловым программным управлением, 40.092 Станочник широкого профиля; оценочныхматериалов для проведения демонстрационного экзамена и чемпионата по профессиональному мастерству «Профессионалы» по профилю специальности; ключевых работодателей – профильных организаций;

обеспечение конкурентоспособности выпускников на рынке труда Свердловской области.

Объем учебной нагрузки вариативной части ППССЗ использован для увеличения объема времени, отведенного на изучение учебных дисциплин и профессиональных модулей обязательной части ППССЗ, введения новых учебных дисциплин в социально-гуманитарный и общепрофессиональный циклы, новых междисциплинарных курсов в профессиональные модули и новых профессиональных модулей в профессиональный цикл.

Индекс	Наименование учебных циклов, дисциплин, профессиональных	Объем вариативной части ППССЗ	Примечание
	модулей, МДК, практик	(академических часов)	
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл	32	
СГ.06	Основы финансовой грамотности	32	Нов. дисциплина
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	374	
ОП.01	Инженерная графика	46	Доп. содержание
ОП.02	Техническая механика	30	Доп. содержание
ОП.03	Материаловедение	14	Доп. содержание
ОП.04	Метрология, стандартизация и	18	Доп. содержание
	сертификация		-
ОП.05	Процессы формообразования и инструменты	38	Доп. содержание
ОП.09	Компьютерная графика	54	Нов. дисциплина
	Общие основы		Нов. дисциплина
ОП.10	программирования	48	110в. дисциплина
ОП.11	Допуски и технические измерения	32	Нов. дисциплина
ОП.12	Технологическая оснастка и технологическое оборудование	62	Нов. дисциплина
ОП.13	Карьерное моделирование	32	Нов. дисциплина
П.00	Профессиональный цикл	962	тов, днединини
ПМ.01	Разработка технологических		
	процессов изготовления	96	
	деталей машин		
	Разработка технологических		Доп. содержание
	процессов изготовления деталей		
МДК.01.01	машин с применением систем	44	
	автоматизированного		
	проектирования		
	Оформление технологической		Доп. содержание
МДК.01.02	документации по процессам	52	
	изготовления деталей машин		
ПМ.02	Разработка и внедрение	100	
	управляющих программ		
	изготовления деталей машин в		
	машиностроительном		
	производстве	100	** ** ******
	Реализация технологического	100	Новый МДК
MHIC 02 02	процесса изготовления деталей и		
МДК.02.02	контроль соответствия качества		
	деталей требованиям		
ПМ 02	технической документации	5 0	
ПМ.03	Разработка и реализация	50	
	технологических процессов в		
	механосборочном		
МДК.03.02	производстве Система автоматизированного	50	Новый МДК
141ДТС.03.02	Система автоматизированного	30	ттовый мідіх

	проектирования		
	технологических процессов		
	механосборочного производства		
ПМ.04	Организация контроля,	72	
221/2001	наладки и технического	. –	
	обслуживания оборудования		
	машиностроительного		
	производства		
	Контроль, наладка, подналадка и	72	Новый МДК
	техническое обслуживание		
МДК.04.02	оборудования		
	машиностроительного		
	производства		
ПМ.06	Выполнение работ по		Новый ПМ
	профессиям рабочих 16045		
	Оператор станков с	644	
	программным управлением,	011	
	18809 Станочник широкого		
	профиля		
	Технология металлообработки		
МДК.06.01	на металлорежущих станках с	112	
	программным управлением		
	Технология обработки деталей		
МДК.06.02	на металлорежущих станках	112	
	различного типа и вида		
	Программное управление		
МДК.06.03	металлообрабатывающими	78	
	лазерными комплексами		
УП.05	Учебная практика	216	
ПП.02	Производственная практика	108	
ПМ.05.ЭК	Экзамен по профессиональному	18	
111.05.510	модулю		
	Итого:	1368	

Содержание вариативной части ППССЗ формируется совместно с представителями части работодателей. Обоснование вариативной профессиональной основной образовательной образования (программы программы среднего профессионального 15.02.16 Технология подготовки специалистов среднего звена) по специальности машиностроения является структурным компонентом ППССЗ.

1.4. Порядок аттестации обучающихся

Оценка качества освоения ППССЗ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация определяют соответствие персональных достижений обучающихся поэтапным требованиям ППССЗ.

Текущий контроль успеваемости осуществляется в течение семестра и по его итогам в соответствии с рабочими программами учебных предметов, дисциплин, профессиональных модулей.

Промежуточная аттестация по учебным предметам, дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям проходит в форме зачета, дифференцированного зачета, экзамена, экзамена квалификационного (экзамена по профессиональному модулю). Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет

времени, отводимого на освоение учебных предметов, дисциплин, междисциплинарных курсов, практики. Экзамены проводятся рассредоточено после освоения учебного предмета, дисциплины, междисциплинарного курса.

Экзамены квалификационные проводятся после освоения всех составляющих профессионального модуля. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций – баз практики.

Порядок проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации определяется Положением о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся ГАПОУ СО «Екатеринбургский политехникум», утвержденным приказом директора от 11.11.2020 № 273-ОД.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план ППССЗ.

Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

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

Государственная итоговая аттестация проводится в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800, программой государственной итоговой аттестации по специальности, локальными нормативными актами ГАПОУ СО «ЕПТ».

2. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

2.1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

T.C.	_	пение по		Производ прак		О	вая		
Курсы	межди	исципли- м курсам	ктика	И	Кt	аттестац	итого: ИЯ		ЪІ
	сессии	самостоятельное обучение	Учебная практика	по профилю специальности	преддипломная	Промежуточная аттестация (экзамены) ФГОС СПО	Государственная итоговая аттестация	Всего	Каникулы
I курс	4 (2/2)	37 (15/22)	-	-	-	но в	-	41	11 (2/9)
II курс	4 (2/2)	30 (12/18)	7 (3/4)	-	-	Рассредоточенно рамках сессии	-	41	11 (2/9)
III	6	22	5	8	-	ссредот		41	11 (2/9)
курс	(3/3)	(8/14)	(3/2)	(3/5)		сре			
IV	6	15	4	6	4	ac.	6	41	2 (2/0)
курс	(3/3)	(8/7)	(4/0)	(2/4)	(0/4)	Ь	(0/6)		
Всего	20	104	16	14	4	-	6	164	35

2.2. Сводные данные по бюджету времени (в часах)

7.0		учение з			Производ прак		О	зая		
Курсы	меж	дисцип ым кур	ли-	ктика	И	1Я	аттестация ОС СПО	и итогогия		Ы
	сессии	самостоятельное обучение	консультации	Учебная практика	по профилю специальности	преддипломная	Промежуточная атте (экзамены) ФГОС	Государственная итоговая аттестация	Всего	Каникулы
I курс	160	472		-	-	-	-	-	632	396
II курс	160	538		252	-	-	-	-	950	396
III	160	766		180	288	-	72	-	1466	396
курс										
IV	160	320		144	360	144	72	216	1416	72
курс										
Всего	640	2096		576	648	144	144	216	4464	1260

3. План учебного процесса по специальности 15.02.16 Технология машиностроения (заочная форма обучения)

																	(3.11)		форм	,		-,																					
				лежуточн пам и сем					Объем	образова	тельной	програм	ммы (ак	адемич	еских час	сов)								(avaur	орных ча				іязателы ший про						.บดษี ทจ	бълга	emectn)						
		I курс	`	1	I курс	IV кур	e e				Нагру	3K9 BO B3	заимоле	йствии (с препол:	авателем		1			I курс			(аудиг	орных ча		курс	онсульта	ции, про	MCMy10-	non arr		II курс	ONICIB	энон ра	UIBIBO	сместру			IV кур	c		
			+	r	1 1		Ä					ельная а			р		Τ.	+			/						7,7,7										$\overline{}$	—				—	
			3		6	7 8	8	_	l _	2	уче	бным пр	редмета	м,	Практич подгот		***		1 сем			2 ce	м.		3 сем			4 сем			5 ces	1.		6	сем.		ı	7 сем.			8	в сем.	
	Наименование учебных циклов, разделов, предметов, дисциплин,			сем сея			:81	Tac T	P PH B	HBH.	дис	циплина	ам и МД	ĮК	подгог	ODKI	_ 8																										
Индекс	профессиональных модулей, МДК,			иф. зачето			5 Beero	чис	r pa	пеле		ских	質		AX H		anini Trec	-			_		ичество не	_			_			_					-		_						
	практик	1 9		7 4		5 5	5 &	Втом	бная	ява		эние	H XIS	абот	ини п	8	1915	1	5,0	2,0	2	2,0	2,0	1	2,0	2,0	18	,0	2,0	8,	0	3,0	1	14,0		3,0	8,0		3,0	7.	.0	3,0	6,0
				л-во экзам				вария	Самостоятельная учебная работа	вза с	Всего	теор йтий	торн жих з	ek TOI	в рамках уче дметов, дисп МДК	KTR	OHC?												Количест	во недел	ь практи	ІКИ											
		0 0			_	1 3	3	_ ∞	ľ	ro Bo	ă	зан	Пабораторн ктических	Курсовых (проект	ETOB	Прак	X K	·	0			0			3			4			6				7		Щ.	6				8	
				ю других						Beer		жина	npark	₹.			Wood	.			_		асов (АН -	-			_			_			_		_					-			
		0 0	_	0 0		1 6	5					Ĕ			Î			AH	CP	K IL	A AH	CP	К ПА	AH	CP	К ПА	AH	CP	К ПА	AH	CP	К П.	A AH	I CP	К	ПА		CP J	К ПА	AH	CP	K I	ІА ГИА
CE.00	2 Социально-гуманитарный цикл	3 4	- 5	6 7	8	9 1	514	12 32	13 434	14 80	15 80	16 42	17 38	18	19	-	0 0	12	76	25 26	6 27 8	28 56	29 30	31	32	33 34	35	36 42	37 38	39 10	40 58	0 0	2 43	52	45	46	47 8	48 4	49 50	22	52 72	53 5	54 55 0 0
СГ.00	История России	- д	3		+ 1		54		434		10		2	U	2		0 0	_		0 0		10	0 0	0	40	0 0	+ +	42	0 0	10	36	0 0	, 10	32	- 0	U	•	32 (0 0	22	12	-	<i>y</i> 0
СГ.02	Иностранный язык в	- п	3 -	лз -		- л	цз 144		112	32	32	16	16		16		0 0	4	16		4	16		4	16		4	16		4	16		4	16			4	8		4	8		
СГ.03	профессиональной деятельности Безопасность жизнедеятельности	H^	+			1	r 68		58	10	10	6	4		4		0 0			_			_		++		1		_	1							r i	Ť			58	+	+
СГ.04	Физическая культура	- 3as	t* -	зач* -	3a4*	- 3a	ч* 180		172	8	8	0	8		8		0 0	2	26			30		2	30			26		2	26			26			2	8					
СГ.05	Основы бережливого производства		1	- 1	т		36		26	10	10	6	4	T	4		0 0			İ										4	16	ı	6	10			i						
СГ.06	Основы финансовой грамотности	\vdash	+	$\vdash \vdash$	+	1	т 32	32	22	10	10	6	4		4		0 0	+	++	-	+	+		+	++		+	+	_	1		-	+	+	1	\vdash	2	16	-	8	6	+	+
ОП.00	Общепрофессиональный цикл						912						102	0	102		0 0		126	0 0	44	162	0 0	12	20	0 0	12	26	0 0	28	90	0 0) 22	160	0	0	_	58 (0 0	26	52	0	0 0
ОП.01	Инженерная графика	- д	3				120		94	26	26	16	10		10		0 0	_	40		10	54															ш	\Box				I	
ОП.02 ОП.03	Техническая механика Материаловедение		_	├	+-	- 1	r 102 68		80 48	22 20	22	14 14	6		8 6		0 0	_	26		8	22	_	+	+		+	-	_				6	64		1	8	16		8	₩	+	-
ОП.03	Метрология, стандартизация и	- д	3	\vdash	1 1		72	18	56	16	16	12	4		4		0 0		20	+	0	22		1	+		+		_	1			4	46	1		12	10	+	1		\dashv	\pm
011.04	сертификация		-	<u> </u>		ДЗ	_	16	56	16	16	12	4		4		0 0	-		_				-	+		-		_				4	+	+		12	10			\sqcup	_	
ОП.05	Процессы формообразования и инструменты			-	дз		112	38	90	22	22	14	8		8		0 0													10	40		12	50	1		i				1		
ОП.06	Технология машиностроения	- д	3				102		84	18	18	8	10		10		0 0		46		8	38																工				工	
ОП.07	Охрана труда		_	- дз	3		36		26	10	10	6	4		4		0 0	_	+ +			+		_	+		4	18		6	8			_			\vdash	$-\!\!\!+$			\vdash	$-\!\!\!+$	_
ОП.08	Математика в профессиональной деятельности					- 1	r 72		60	12	12	6	6		6		0 0																				2	32		10	28		
ОП.09 ОП.10	Компьютерная графика			ДЗ	1		54 48	54 48	42	12	12 20	6	12 14		12		0 0			_							8	8		12	42						\vdash	\dashv			$\vdash \vdash$	\dashv	
ОП.10	Общие основы программирования Допуски и технические измерения	nº	3	ДЗ			32	32	28 22	20 10	10	2	8		14 8		0 0				10	22	_	12	20		8	8	_					_			r t	+			\vdash	+	+
	Технологическая оснастка и		_	\vdash	1 1		62	62	40	22	22	14	8		8	-	0 0	+	1.4	+	8	26		1	+		+		_	1			-		1		ſΤ	+	+	1		\dashv	+
ОП.12	технологическое оборудование	- д:	3	lacksquare									8					14	14		8	26															\vdash	_			└	$-\!\!\!+$	
ОП.13 П.00	Карьерное моделирование Профессиональный цикл			\vdash	+	3	32	32 962	24 2192	8 486	8 342	134	188	20	206	1080	0 0	4 16	14	0 0	28	38	0 0	62	288	0 0	64	368	0 0	42	220	0 5	4 49	544	1 0	10	50	294	0 19	22	24	0	54 0
IIM.00	Профессиональные модули		+	\vdash	+			962					188	20	206	1080				0 0		38			288			368			330												54 0
	Разработка технологических				1																																						
IIM.01	процессов изготовления деталей машин						578	96	456	122	68	22	36	10	46	180	0 54	0	0	0 0	0	0	0 0	28	118	0 0	20	194	0 0	20	36	0 3	6 0	108	0	18	0	0 1	0 0	0	0	0	0 0
	Разработка технологических		1		11				1									1						1			1			1					1		П	\neg				\neg	$\neg \neg$
MIIIV 01 01	процессов изготовления деталей машин с применением систем				.		184	44	132	52	34	12	16	6	22		0 1	, [14	58		10	74		10		1	8				ı				ì		
МДК.01.01	автоматизированного			- 1			104		132	32	34	12	10	0	22		0 1	ľ						1-4	56		10	/		10		1	0				ı				ì		
	проектирования		ДЗ	<u> </u>	+													-		_				-	+		-		_								\vdash	\dashv			\sqcup	_	
МДК.01.02	Оформление технологической документации по процессам			- Гэ	.		196	52	144	52	34	10	20	4	24		0 1	3						14	60		10	84		10		13	8				i l				1		
	изготовления деталей машин			لللا	$oldsymbol{\perp}$								·						$oxed{oxed}$	_ļ_				1						<u> </u>	Щ						لــــا				ш	\bot	\perp
УП.01	Учебная практика Произволственная практика	$\vdash \vdash$	-	дз дз	П2	+	72 108	1	72 108	0	\vdash		\dashv	\dashv			0 0		++		_	++	+	1	++		+	36		+	36		+	108	-		┌┼	+		1	\vdash	+	+
	Экзамен по профессиональному		1	\vdash	Д3		18	1	0		\vdash	-+				100	0 1	+	++		+	H	_	+	++		+	+	_	1	 	-	+	108		18	\vdash	+	_	1	\vdash	+	+
ПМ.01.ЭК	модулю		_	\vdash	Эк		18	-	0	18	\vdash						U I	`	\vdash	_	_			_	+	_	-	\vdash	_	\vdash	\vdash	_	_	_	_	18	$oldsymbol{oldsymbol{\sqcup}}$	+	_	-	igspace	+	$oldsymbol{}$
	Разработка и внедрение управляющих программ																																										
IIM.02	изготовления деталей машин в						436	100	370	66	48	20	28	0	28	144	0 18	0	0	0 0	0	0	0 0	0	0	0 0	0	0	0 0	22	186	0 0	26	184	0	0	0	0 (0 18	0	0	0	0 0
	машиностроительном производстве																																										
	Разработка и внедрение				П				T	-		., [1	T										ĺ							74		Τ.,				П					\Box	
МДК.02.01	управляющих программ изготовления деталей машин			-	дз		174		146	28	28	14	14		14		0 0	1						1						12	7/4		16	72			ı l						
	Реализация технологического				\top															\neg											i i						ıΠ	$\neg \vdash$				\top	\top
МЛК 02 02	процесса изготовления деталей и контроль соответствия качества			₋	113		100	100	80	20	20	6	14		14		0 0	1						1						10	40		10	40			ı l						
	деталей требованиям технической			1 I ⁻	дз		100	100	80	20	20	0	17		1-7			1												10			10				ı			1	1		
VII 02	документации Учебная практика	\vdash		$\vdash\vdash$	770	-	72.	1	72.	0	$\vdash \vdash$					72	0 0	+	++	+	-	+	+	+	++		+	\vdash		╂	72	-	+	+-	-		┌─┤	+		1	\vdash	+	+
ПП.02	Производственная практика	\vdash	+	\vdash	дз	дз	72	1	72	0	\vdash	-	-	-		, 2	0 0	+	++	-	1	+	\dashv	t	++		+	\vdash		1	12		+	72	1		\vdash	+		1	\vdash	+	+
ПМ.02.ЭК	Экзамен по профессиональному				\top	Эк	18		0	18							0 1	3																			πt		18		m	\neg	$\neg \neg$
11W1.02.3K	модулю				1	J.K	.0		Ü	10							- 1																						10		ш		

		Формы промежуточной а (по видам и семестр									Объем	образов	ательно	й прогр	аммы (а	кадеми	ческих ч	асов)										(avar	ITONULI	v uacon				бязател: аций, пр							เบกษั r	nañtu b	cemeca	n)						_	
		Іку		II кур		ІІ курс	_	курс					Нагр	узка во	взанмод	(ействиі	с препо	давате	лем					I ку	рс			T	Порина	A INCOL	II к		лијав		I .	o mon			курс	oarcin.	Janoa j	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	T .	ν,		I	V курс				_
		1		3	4	5 6	7	8		_		2			аудито предмет		практ			*		1 c	ем.			2 сем.			3	сем.			4 ces	1.		5	сем.			6	сем.			7 e	ем.			,	8 сем.		_
	Наименование учебных циклов, разделов, предметов, дисциплин,	сем				ем сем		1 сем		ісле я часті	ульная абота	йств ии Iем			нам и М		подг	отовка	۱,	C Talling								елель с	амостоя	тельно	го обуяе	ния. ко	нсульта	ций / Кол	ичество	нелель	сессиі	и (1 не:	пеля=6	каленл	тарны	х лней)	/ Колич			ИА					
7 Indexe	профессиональных модулей, МДК, практик	1	9	2			5	5	Всего	THBHA	стоятс	имоде авател		тическі	ах и анятий	. eor	жину Типин	, a		a a a	1	5,0	2,	,0	22,0		2,0		12,0		2,0	18		2,0		8,0	_	3,0	_	14,0		3,0	_	3,0	3,		7,0)	3,0	,	6,0
		L.,		_	_	именов		_		В	Самост	гво взаи преподаг	Всего	-теоре	аторні ских з	вых ра	ах уче 3, дисі	NETHER N	, one	уточная														Количе	ство нед	_			_												
		0	0 Ko			3 1 к форм ⁴		3		-		cero r	_	ж	Лабор актиче	Курсс (пр	рамкау тметов, М	Практ	1	межу			о пичесті	во акад	емичес	0 ких час	ов (АН -	- аудиз		3 нагрузі	ка, СР -	самост	4 гоятель	ная рабо	та, К -		6 ьтациі	и, ПА -	проме		7 гная а	ттестаі	ция, ГИ	А - гос	,	венная	итогов	зая атт	8 тестаци	ня)	
		0	_	0	0	0 1	1					Я		Лект	dir		В			Про	AH	_		ПА		CP I	к па	_	_	_	ПА	_		к п		I CP	_	_	_	_		_	_	CP		ПА		_		ПА	ГИА
1	2 Разработка и реализация	3	4	5	6	7 8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	2	1 22	23	24	25	26	27	28 2	29 30	31	32	33	34	35	36	37 3	3 39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
ПМ.03	газраоотка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве								352	50	296	56	38	14	18	6	24	144	1 (18	0	0	0	0	0	0 (0 0	0	0	0	0	0	0	0 0	0	0	0	0	14	204	4 0	0	24	92	0	0	0	0	0	18	0
МДК.03.01	Разработка и реализация технологических процессов в					-			140		116	24	24	8	10	6	16		(0																			10	96	5		14	20							
	механосборочном производстве Система автоматизированного проектирования технологических				T		дз												1									l											1				1							_	_
МДК.03.02	процессов механосборочного производства					-			50	50	36	14	14	6	8		8			0																			4	36			10								
УП.03 ПП.03	Учебная практика Производственная практика	Н		1	Ⅎ	╘	ДЗ	дз	72 72		72 72	0						72 72		0 0								Ł									L	L		72	Ŧ	L		72				\pm	\pm	士	
ПМ.03.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю							Эк	18		0	18							(18																														18	
	Организация контроля, наладки и технического обслуживания																																																		
ПМ.04	оборудования машиностроительного производства								354	72	288	66	48	30	18	0	18	144	1 (18	0	0	0	0	0	0 (0 0	0	0	0	0	0	0	0 0	0	0	0	0	8	48	0	0	18	126	0	0	22	114	0	18	0
МДК.04.01	Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание	П	T		T		1.		120		96	24	24	16	8		8		,	0								Т							T				4	32			10	32	П		10	32	\top	\neg	_
	сборочного оборудования Контроль, наладка, подналадка и			+	+		-												\perp					-				+							+		-	-	-			-						\dashv	\dashv	\dashv	
	техническое обслуживание оборудования машиностроительного						١.	ДЗ	72	72	48	24	24	14	10		10			0																			4	16	,		8	22			12	10			
	производства																																																		
	Учебная практика Производственная практика				+		ДЗ	дз	72 72		72 72	0						72 72	_		_														-						-			72				72	4	\dashv	
ПМ.04.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю							Эк	18		0	18							(18																														18	
	Организация работ по реализации технологических процессов в																																																		
ПМ.05	машиностроительном производстве								314	0	278	36	18	8	6	4	8	144	1 (18	0	0	0	0	0	0 (0 0	0	0	0	0	0	0	0 0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	166	0	0	10	112	0	18	0
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности	П			T		1	т	152		134	18	18	8	6	4	8		,	0 0															Т				T				8	94			10	40	\top	\exists	_
УП.05	подчиненного персонала Учебная практика	Н	_		#	-	т.	\vdash	72		72	0						72		0		<u> </u>		_	_	_	_	+						_	_	_	-	_		_	-	-		72				\dashv	\dashv	\dashv	
	Производственная практика			1	1		Ė	дз	72		72	0						72		0																								12				72	#	コ	_
ПМ.05.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю							Эк	18		0	18							(18																														18	
	Выполнение работ по профессиям рабочих 16045 Оператор станков с программным управлением, 18809																																																		
ПМ.06	программным управлением, 10009 Станочник широкого профиля								644	644	504	140	122	40	82	0	82	324	1 (18	16	14	0	0	28	38 (0 0	34	1 170	0	0	44	174	0 0	0	108	3 0	18	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
MHK DC C	Технология металлообработки на металлорежущих станках с				+				112	112	56	56	56	20	36		36		+	0	16	14			14	14		13	2 14			14	14															+	+	+	
МДК.06.01	металлорежущих станках с программным управлением Технология обработки деталей на	дЗ	дз	+	Ц3	\perp	-		112	112	36	36	36	20	36		36		+	, 0	10	14	Н		14	14	-	1.	_ 14	-		14	14		-	-	-	-	-	-	-		-					\dashv	\dashv	\dashv	
МДК.06.02	металлорежущих станках различного типа и вида		дз	- ,	Ц3				112	112	72	40	40	10	30		30		(0					14	24		13	2 24	1		14	24																		
	Программное управление металлообрабатывающими лазерными комплексами			-]	цз				78	78	52	26	26	10	16		16		(0								10	0 24			16	28																		
УП.06	Учебная практика	Ħ		13 ,	Ц3	┇	t	Ħ	216		216	0								0			Ħ					1	108	8			108								t							コ	コ	コ	_
	Производственная практика Экзамен по профессиональному	H		+	-	13	+	+	108		108	0	-			-		108	3 (0	+	+		-				+	-	-	1		\vdash		+	108	3	1	1	+	-		1	-				\dashv	\dashv	\dashv	
ПМ.06.ЭК	модулю			- 1	5	Эк			18	18	0	18			l				(18	1	1									1						1	18	1				1	1					1		

	Формы промежуточной аттестации (по видам и семестрам)			Объем	образов	ательно	й програ	аммы (а	кадеми	ческих ча	сов)									(аудито	рных час			ление об онсульта								й рабть	а в сем	естр)						
	І куре — ІІ куре — ІІІ куре — ІV куре					Нагру	узка во в	взаимод	ействи	и с препод	авател	ем				I	курс					II	курс						Шку	ypc			Т				IV кур)e		
	1 2 3 4 5 6 7 8 сем		acts.	ная та	вии с	уч	тельная іебным п ісциплин	редмет	ам,	Практі подго			ция***		1 сем.			2 сем			3 сем.			4 сем.			5 ce	м.			6 сем	4.			7 сем.				8 сем.	
Индекс	разделов, предметов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, Кол-во диф. зачетов, зачетов*	٥	ая ча	рабо	ейст		ких	12		" <u>I</u>		1 8	еста				•	Коли	чество нед	ель сам	остоятель	ного обуя	ения, ко	нсультаці	ий / Коли	чество н	недель с	ессии (1	недел	пя=6 кал	тендарн	ных дней	á) / Kor	пичеств	о недел	њ ГИА				
	практик 1 9 2 7 4 6 5 5	Всег	P M S	ная	нод		шчес	их и пияти		MHS HHI	- a	B.Ta	яат	15	,0	2,0	2:	2,0	2,0	12	,0	2,0	18	,0	2,0	8	3,0	3,0		14,0)	3,0		8,0		3,0	7	7,0	3,0	6,0
	Кол-во экзаменов		В	учеб	вза	ero	еоре	ирин з	ых ра	C yee	E	энс у.	чна												Количес	во неде.	ль практ	ики												
	0 0 0 0 3 1 1 3]	2	0	10 B0	B	3883	борат	уроов (про	MKA)	E Day	Ke	жут		0			0			3			4			6				7				6				8	
	Кол-во других форм**	1			Bee		жт	Ла гракт	₹.	В ра	_		роме		Количе	ство ак	адемич	еских ча	сов (АН -	аудитор	ная нагр	узка, СР			ая работ	а, К - к	онсульт	ации, П	IA - π	ромежу	точная	а аттест	ация, І	ГИА -	государ	рствения	поти ва	овая ат	тестация))
	0 0 0 0 1 1 6						Ле			ď			П	AH	CP K		AH		_	AH		(ПА	-	_	к па	_	CP	_	_	AH	_	к п	_	_		к па	-	CP		А ГИА
1	2 3 4 5 6 7 8 9 10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24 25	26	27	28	29 30	31	32 3	3 34	35	36 3	17 38	39	40	41	42	43	44	45 4	46 4	47 4	18 45	19 50	51	52	53 54	\$ 55
ПДП.00	Производственная (преддипломная) практика	144		144							144																											144	.	
ГИА	Государственная итоговая аттестация	216																																						216
	всего:	4464	1368	3464	784	640	292	328	20	346	1224	0	144	80	216 0	0	80	256	0 0	80	354	0	80	436	0	80	478	0	54	80	756	0 1	18 8	80 4	74 0	0 18	80	494	0 54	4 216
	Количество недель сессии (1 неделя=6 календарных дней)	20													2			2			2			2			3				3				3		T		3	
	Каникулярное время (кол-во недель)	35													2			9			2			9			2				9				2				0	
	е <mark>нная итоговая аттестация</mark> ионный экзамен и защита дипломного проекта (работы) с 20 мая по 30 июня 2028 го,	ца (216 ч	часов, 6 г	недель)						ая консул мостоятел		боту)			296			336			326			372			39	6			602	2			356				340	
*Saueru/nudié	ференцированные зачеты по учебной дисциплине "Физическая культура" не учитыв	акотеч в	обшем			учебноі	й практи	ки (ак.ч.)						0			0			108			144			10	8			72		Т		144				0	
количестве за	ачетов/дифференцированных зачетов. (в т.ч. текущие и итоговые) формы контроля, результаты которых будут учитываться			vii		произво	одственн	ой прак	гики (в т	гом числе	преддип	іломної	i)		0			0			0			0			10	8			180)	T		72				288	
аттестации п	(в 1-2- текущие и потовые учебной дисциплины, МДК, модуля, практики. по окончания освоения учебной дисциплины, МДК, модуля, практики. дение одного экзамена в учебном плане отводится 6 часов в рамках общеобразовате;	-			cero		нов по об	щеобраз	вователь	ному цик.	іу (шт.)				0			0			0			0			0				0		\top		0		T		0	
СОО), 18 часо	сов в рамках циклов ФГОС СПО, в том числе не более 10 часов - самостоятельная ра	бота сту,	дентов п		e .	экзамен	нов по Ф1	гос сп	Ю (шт.)						0			0			0			0		t	3				1		+		1		t		3	
подготовке к	з экзамену, не менее 2 часов - консультации, не более 6 часов - непосредственная сдач	на экзам	ена.			лиффеп	ренциров	анных з	ачетов (кол-во шт)				1			9			2			7		t	4				6		+		5		+		5	
						кол-во						_		0			0			0		1	0		\vdash	0		-		0		+		0		+				

4. Перечень комплексных форм промежуточной аттестации

No	Семестр	Форма	Наименование учебных предметов,
Π/Π	проведения	промежуточной	дисциплин, междисциплинарных курсов,
	промежуточной	аттестации	профессиональных модулей, практик
	аттестации		
1.	3	Комплексный	МДК.01.01 Разработка технологических
		дифференцированный	процессов изготовления деталей машин с
		зачет	применением систем автоматизированного
			проектирования
			МДК.01.02 Оформление технологической
			документации по процессам изготовления
			деталей машин
2.	7	Комплексный	МДК.03.01 Разработка и реализация
		дифференцированный	технологических процессов в
		зачет	механосборочном производстве
			МДК.03.02 Система автоматизированного
			проектирования технологических
			процессов механосборочного
			производства
3.	8	Комплексный	МДК.04.01 Контроль, наладка, подналадка
		дифференцированный	и техническое обслуживание сборочного
		зачет	оборудования
			МДК.04.01 Контроль, наладка, подналадка
			и техническое обслуживание
			оборудования машиностроительного
			производства

В процессе реализации образовательной программы данный перечень может быть изменен.

5. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений

№ п/п	Наименование
Кабине	еты:
1.	Безопасность жизнедеятельности
2.	Бережливое производство
3.	Инженерная графика
4.	Материаловедение
5.	Метрология стандартизация и сертификация
6.	Охрана труда
7.	Процессы формообразования и инструменты
8.	Социально-гуманитарных и математических дисциплин
9.	Иностранного языка в профессиональной деятельности
10.	Техническая механика
11.	Технология машиностроения
Лабора	тории:
12.	Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и
	программирования систем ЧПУ
13.	Лаборатория информационных технологий в планировании производственных
	процессов
14.	Лаборатория метрологии, стандартизации и сертификации

15.	Лаборатория процессов формообразования, технологическая оснастка и
	инструментов
Мастер	оские:
16.	Слесарная мастерская
17.	Участок станков с ЧПУ
Спорти	ивныйкомплекс
18.	Спортивный зал
19.	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
20.	Стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для
	стрельбы
Залы:	
21.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
22.	Актовый зал

No	Наименование помещений для проведения	Наименование учебных предметов,	Адрес
п/п	всех видов учебной деятельности,	курсов, дисциплин (модулей),	(местоположение)
11/11	предусмотренной учебным планом	практики, иных видов учебной	помещений
	inpedgementerinen greenbist istanosi	деятельности, предусмотренных	помещении
		учебным планом	
	Кабинеты:	y Ionibin ibiation	
1.	Кабинет безопасности жизнедеятельности	СГ.03 Безопасность	пер. Короткий, д. 1
1.	и охраны труда (№ 117)	жизнедеятельности	пер. Короткий, д. т
	и охраны труда (ж 117)	ОП.07 Охрана труда	
2.	Кабинет междисциплинарных курсов,	ОП.01 Инженерная графика	пер. Короткий, д. 1
2.	черчения, технической и инженерной	Оп.от инженерная графика	пер. Короткий, д. т
	графики, документационного обеспечения		
	управления (№ 125)		
3.	Кабинет истории (№ 214)	СГ.01 История России	пер. Короткий, д. 1
4.	Кабинет иностранного языка (№ 223)	СГ.02 Иностранный язык в	пер. Короткий, д. 1
'.	raomer moerpamoro asbika (32 223)	профессиональной деятельности	пер. переткий, д. т
5.	Кабинет математики (№ 233)	ОП.08 Математика в	пер. Короткий, д. 1
3.	Transmer waterwarmen (3/2 255)	профессиональной деятельности	пер. переткий, д. т
6.	Кабинет социально-экономических	СГ.06 Основы финансовой	пер. Короткий, д. 1
0.	дисциплин (№ 235)	грамотности	пер. Короткий, д. т
	дисциплин (ж. 255)	ОП.13 Карьерное моделирование	
7.	Кабинет экономики отрасли и	МДК.05.01 Планирование,	пер. Короткий, д. 1
/ .	менеджмента (№ 236)	организация и контроль деятельности	пер. Короткий, д. т
	менеджиента (ж. 250)	подчиненного персонала	
8.	Кабинет инженерной графики (№ 306)	ОП.01 Инженерная графика	пер. Трактористов, д.
0.	тиоттет тиженерной графики (3-2 300)	оттот тиженерная графика	8
	Лаборатории:		Ŭ
9.	Класс-лаборатория технической механики,	СГ.05 Основы бережливого	пер. Короткий, д. 1
	материаловедения, метрологии,	производства	, , , , , ,
	стандартизации, сертификации,	ОП.02 Техническая механика	
	технических измерений и	ОП.03 Материаловедение	
	технологических процессов (№ 115)	ОП.04 Метрология, стандартизация и	
	томого продессов (с. 110)	сертификация	
		ОП.06 Технология машиностроения	
		ОП.11 Допуски и технические	
		измерения	
		МДК.01.01 Разработка	
		технологических процессов	
		изготовления деталей машин с	
		применением систем	
		автоматизированного проектирования	
		МДК.01.02 Оформление	
		технологической документации по	
		процессам изготовления деталей	
		машин	

№ п/п	Наименование помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом	Наименование учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), практики, иных видов учебной деятельности, предусмотренных учебным планом	Адрес (местоположение) помещений
		УП.01 Учебная практика	
10.	Класс-лабораториявычислительной	ОП.09 Компьютерная графика	пер. Короткий, д. 1
	техники, информационных	ОП.10 Общие основы	
	технологий в профессиональной	программирования	
	деятельности (№ 133)		
11.	Класс-лаборатория программного	ОП.12 Технологическая оснастка и	пер. Короткий, д. 1
11.	управления станками с	технологическое оборудование	пер. перетип, д. т
	ЧПУ, автоматизированногопроектирования	МДК.02.01 Разработка и внедрение	
	технологических процессов и	управляющих программ изготовления	
	программированиясистем ЧПУ, технологического оборудования и оснастки (№ 315)	деталей машин	
		МДК.02.02 Реализация	
		технологического процесса	
		изготовления деталей и контроль	
		соответствия качества деталей	
		требованиям технической	
		документации	
		УП.02 Учебная практика	
		МДК.03.01 Разработка и реализация	
		технологических процессов в	
		механосборочном производстве	
		МДК.03.02 Система	
		автоматизированного проектирования технологических процессов	
		механосборочного производства	
		УП.03 Учебная практика	
		МДК.04.01 Контроль, наладка,	
		_ · · ·	
		подналадка и техническое обслуживание сборочного	
		оборудования	
		МДК.04.02 Контроль, наладка,	
		подналадка и техническое	
		обслуживание оборудования	
		машиностроительного производства	
		УП.04 Учебная практика	
		МДК.06.01 Технология	
		металлообработки на	
		металлорежущих станках с	
		программным управлением	
		МДК.06.02 Технология обработки	
		деталей на металлорежущих станках	
		различного типа и вида	
		УП.06 Учебная практика	
12.	Лаборатория процессов	ОП.05 Процессы формообразования и	пер. Короткий, д. 1
12.	лаооратория процессов формообразования и инструментов (№	инструмент	пер. короткии, д. 1
	322)	inic ip ywoni	
13.	522) Класс- лаборатория информатики (№ 101)	ОП.09 Компьютерная графика	пер. Трактористов, д.
13.		отго компьютерная графика	вер. Трактористов, д. 8
1 /	Мастерские:	MIL 02 01 Door 5 crys v	Han Vanamur≚ - 1
14.	Мастерская металлообработки, обрабатывающих центров с программным	МДК.02.01 Разработка и внедрение	пер. Короткий, д. 1
		управляющих программ изготовления	
	управлением (№ 312)	деталей машин	
		МДК.02.02 Реализация	
		технологического процесса	
		изготовления деталей и контроль	
		соответствия качества деталей	
		требованиям технической	
<u></u>		документации	

№	Наименование помещений для проведения	Наименование учебных предметов,	Адрес
Π/Π	всех видов учебной деятельности,	курсов, дисциплин (модулей),	(местоположение)
	предусмотренной учебным планом	практики, иных видов учебной	помещений
		деятельности, предусмотренных	·
		учебным планом	
		УП.02 Учебная практика	
		МДК.03.01 Разработка и реализация	
		технологических процессов в	
		механосборочном производстве	
		МДК.03.02 Система	
		автоматизированного проектирования	
		технологических процессов	
		механосборочного производства	
		УП.03 Учебная практика	
		МДК.04.01 Контроль, наладка,	
		подналадка и техническое	
		обслуживание сборочного	
		оборудования	
		МДК.04.02 Контроль, наладка,	
		подналадка и техническое	
		обслуживание оборудования	
		машиностроительного производства	
		УП.04 Учебная практика	
		МДК.06.01 Технология	
ĺ		металлообработки на	
		металлорежущих станках с	
		программным управлением	
		МДК.06.02 Технология обработки	
		деталей на металлорежущих станках	
		различного типа и вида	
		УП.06 Учебная практика	
15.	Мастерская лазерных технологий (№ 322)	МДК.06.03 Программное управление	пер. Короткий, д. 1
		металлообрабатывающими	
		лазерными комплексами	
		УП.06 Учебная практика	
1.0	Спортивныйкомплекс:	CE 04 &	Tr. U 4
16.	Спортивныйзал	СГ.04 Физическая культура	пер. Короткий, д. 1
17.	Стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий	СГ.04 Физическая культура	пер. Короткий, д. 1
18.	Стрелковый тир (в любой модификации,	СГ.03 Безопасность	пер. Короткий, д. 1
	включая электронный) или место для	жизнедеятельности	
	стрельбы		
	Залы:		
19.	Библиотека, читальный зал с выходом в	-	пер. Трактористов, д.
	сеть Интернет		8
	•		пер. Короткий, д. 1
20.	Актовый зал	-	пер. Трактористов, д.
			о пер. Короткий, д. 1
			пер. Короткии, д. 1