Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Утверждаю

План одобрен Ученым советом ФГБОУ ВО "Рязанский государственный радиотехнический университет им. В.Ф. Уткина"
Протокол № 7 от 25.02.2022



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки специалистов среднего звена

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Рязанский государственный радиотехнический университет имени В.Ф. Уткина"

наименование образовательного учреждения (организации) по специальности среднего профессионального образования 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства наименование специальности код основное общее образование Уровень образования, необходимый для приема на обучение квалификация: Техник-технолог форма обучения Очная Срок получения образования по ОП 4г 10м 2019 год начала подготовки по УП профиль получаемого профессионального образования технологический профиль

при реализации программы среднего общего образования

Приказ об утверждении ФГОС

от 09.12.2016

№ 1561

Виды деятельности

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

Разрабатывать технологические процессы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе в автоматизированном

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

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

Организовывать деятельность подчиненного персонала

Освоение профессии 19149 Токарь, 16045 Оператор станков с программным управлением

1 Календарный учебный график

		Сен	тябр	Ъ		C)ктя	брь		I	Нояб	брь	Τ		Дек	кабр	Ь		۶	Інва	рь		Ф	евра	аль			Ма	эрт			Ar	прелі	ь .			Mai	й	T	ı	Λюн	Ь		ΞL	Ин	ΟЛЬ	J.		Ав	вгуст]
Курс	1 - 7	8 - 14	15 - 21		1 5				27 окт - 2 ноя	3 - 9	10 - 16	17 - 23	24 - 30	1-7		15 - 21	22 - 28	29 дек - 4 янв	5 - 11	12 - 18		26 янв - 1 фев	2 - 8	9 - 15	16 - 22	23 фев - 1 мар	2 - 8	9 - 15	16 - 22	23 - 29	30 мар - 5 апр	6 - 12	13 - 19	، بو	2/ апр - 3 маи	71	11 - 17	18 - 24	1	1-7	6 - 14	15 - 21	ν .	он - 5 ию.	12 10		Q				- 3	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	3 14	15	16	17	18	19	20	21	. 22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34 3	35	36	37 3	38 3	39 '	40 4	1 4	12 4	13 4	14 4	5 4	6 4	7 48	49	50	51	52	_
I																		=	=																							:: :	::	= =	= :	= =	=	=	=	=	=	.]
п																	::	=	=																	::-	0	0	0	0 (0 (0	0 -	0 =	= =	= =	=	=	=	=	=	:
ш	0	0	0	0													::	=	=	8	8	8	8	::																		: :	::	= =	= =	= =	=	=	=	=	=	
IV																	::	=	=															-	0	0	0	8	8	8 8	8 8	8 –	•	:: =	= :	=	=	=	=	=	=	
V														::	0	0	0	=	=						8	8	8	8	8	8	8	8	::	X	Х	Х	ΧI	II I	II l	III I	II I	II I	II	* :	* :	k *	*	*	*	*	*	
1600						_	,	วรงน																_	1 ,				TIME	_																	K LOC				. × .	_

б					

Обучение по	дисциплинам	и междисциплинарным	курсам
-------------	-------------	---------------------	--------

= Каникулы

0 Учебная практика

 8
 Производственная практика (по профилю специальности)

 X
 Производственная практика (преддипломная)

Δ Подготовка к государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация

Неделя отсутствует

2 Сводные данные по бюджету времени

										Пр	актики					Г	1A				
Курс	Обучение по дис	циплинам и междисцип.	линарным курсам	Промеж	уточная атт	естация	Учебна	я практ	ика	практика	одствен (по про альност	филю	пр	одствен актика ципломн		Подго- товка	Прове- дение	Каникулы	Всего	Студентов	Групп
	Bcero	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем						
	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.		
I	39	17	22	2		2												11	52		
II	32	16	16	2 1/2	1	1 1/2	7		7									10 1/2	52		
III	30	12	18	3	1	2	4	4		4		4						11	52	20	1
IV	31	16	15	2 1/2	1	1 1/2	2		2	6		6						10 1/2	52	24	1
V	18	13	5	3	1	2	3	3		7		7	4		4		6	2	43		
Всего	150	74	76	13	4	9	16	7	9	17		17	4		4		6	45	251		

The control of the	Obde OT Obde OT Obde OT Obde OT Obde OT OT OBDE OT OBJECT OF OT OBJECT
Second	
State Stat	2 2 4 5 50 772 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10
## Column March and Marc	2 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00
Column C	1
Section Property of the pr	2 2 20 20 720 8 2 2 2 20 30 6 442 8 2 2 2 34 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5
	M M M M M M M M M M
	20 G G G G G G G G G G G G G G G G G G G
	20 77 8 50 77 8 50 77 8 50 77 8 50 77 8 50 70 8 50

. 05.00 Планерование, организация и кантроль	9 A 345 7	7 118 90 28	13								99 4 4 78 60 18 13	46 3 3 40 30 30 E
V										• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
п» 15.01 Производственная практика (по профило	A PO 196C 72	7	40C H03	400	460	400 1400	16G	vac Hag	100	VAC MES	VGC 1465	usc 72 mag 2 6 72
CTREMANIANCT VI	A 70 W 70	74 Right	NGC MGA	460	400	460	100	42	riac Haji	- MGA	rac Jest	100 / 100 /
25.2K. Эксанен по графессиональному модулю Всего часов по МДК	A 34	118	14									34 50 54
Освоение профессии 19549 Токарь, по профессии 16045 Оператор станов с	1 4 594 4	2 20 14 16	10			290 4 2 30 14 16	2 144	350	16			278 296
06.00 Технологическое оснащение токарчых	4 20 4	2 30 14 16	2			28 4 2 30 54 55	2					6 20
prosuel												
06.01 Yerdinas reportivos Cir	45 PO 96 266	296 нед 11	10C H0S	vac Hag	10C H03	102 Mig 7	164 HEE 4	100 100	rac Hea	NGC HGG	NGC HEA	NEC HIEE 6 216 180
06.01 Производственная практика (по профило специальностий	6 PO NGC 244	544 нед 4	40C H0S	400 (40)	10C 803	vac xeg	40C H03	NEC 164 HEE 4	HEE HEE	NE ME	vac Heg	NEC NECE NECE NECE NECE NECE NECE NECE
06.3K Заханен по профессиональному жодулю Всего часов по МЗК	6 35	w	16					16	16			6 55
Ma.												
Учебная и производственная (по профило	vac 1198	1199 нед 22	14K MG	vac High	vac xeg	Nac 252 Help 7	4ac 144 mg 4	час 144 нед 4	102	Nac 299 HIGE S	час 108 нед 3	vac 252 xea 7
Учебная практика	14C 576			NEC HEE	100 H00	Nac 252 Help 7	100 144 MOS 4		100 HG	Nac 72 Hea 2	100 Heg 3	100
Концинтонованная Рассокаопоченная	46C 376	3/6 HG H	14K H03	46 HS	vac Hill	10C 252 Httl 7	192 244 HIG 4 192 HIG	100 MB	14C HS	12 MA 2	vac 1998 HG 3	100 MI
Производственная (по профило	vac 612	612 Heg 17	vac Mg	10C 103	vac neg	vac Held	40C H02	NOC 144 HIGH 4	162 HG	NEC 235 HISE 6	vac High	NGC 252 HIS 7
Kousertososaveas Decreamososas	-ac 612		4K HQ	46 HA	ux ma	NGC HIS	rac seg	Nac 144 205 4	rest rest	vac 286 Hrs 6	19C HS	nac 252 mag 7
Рассокаспоченная 20 Производственная грактика (предвилонна	a) A PO sac 944		100 H00		40C H03	10C 10G	10C H0S	10C 100		10C H0S	vac Hu	VEC 144 MEE 4 6 144
 Государственная итоговая аттестация 			140C H03		40C H03	NEC HIS	140C H6S	NEC HIST		NEC HIS		Nac 236 Mag 6
Динонстрационный эксанен и зацита диплонного похонта	vac 216	216 нед 6	час нед	vac vap	400	vac Hap	Nac Hea	400	HEAT HEAT	NEC HEE	HEE HEE	NEC 235 HEER 6 6 216
HOHOVISTALIMI no O	AGC .	HIA	NGC HOS	NEC HIS	MGC MGG	NAC HIS	NSC HIS	NAC HIS	NAC HES	NGC HIS	NAC HEA	NC Mg
KONCYNETALIMI NO DD		Acc	Α		29	41	22	47	20	30	2	12
ОБЪЕМ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРИММЫ В	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	212 4290 2091 4415 200 8 20	S 30 C) 60 X C0 40 00	20 0 00 00 20 00 00	ac 44 60 63 70 400 364 994 22	00 002 64 41 400 205 101 14	es 612 es 32 360 190 10 29	n s4 n a 56 20 10 a 16	64 60 30 30 50 30 40 30 30	907 36 30 400 336 943 4 0 40	612 20 20 416 268 119 20 22	864 16 12 160 89 40 2 20 64 5634 1792
SCHOOL SELVER AND CONTROL						2	2		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	2	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Зачеты (без учета физ. иультуры)												
Диффер, зачеты (без учета физ. культуры) Курозвые проекты (без учета физ. культур				•	1	- 6	-	7	2	•	1	
Kyponese općoru (des yvers des, kynaryo Kyponese općoru (čes vvers des, kimaryos											-	-
Контрольные работы (без учета фир. вольт												

Индекс	Содержание
OK 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
OK 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
OK 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
OK 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
OK 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
OK 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
OK 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
OK 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности.
OK 09	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
OK 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
OK 11	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
ПК 1.1	Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.
ПК 1.2	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.
ПК 1.3	Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.4	Осуществлять выполнение расчетов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

ПК 1.5	Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.6	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.7	Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.8	Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.
ПК 1.9	Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.
ПК 1.10	Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.1	Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.
ПК 2.2	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.
ПК 2.3	Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.4	Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.5	Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.6	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.7	Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.
Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.
Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.
Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.
Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами.
Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.
Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.
Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.
Организовывать работы по устранению неполадок, отказов сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции.
Планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям.
Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.
Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем.
Планировать деятельность структурного подразделения на основании производственных заданий и текущих планов предприятия.
Организовывать определение потребностей в материальных ресурсах, формирование и оформление их заказа с целью материально-технического обеспечения деятельности структурного подразделения.

1117 2.2	Организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами.
II IIV J.T	Контролировать соблюдение персоналом основных требований охраны труда при реализации технологического процесса, в соответствии с производственными задачами.
LIK 3.3	Принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного подразделения.
ПК 5.6	Разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения.
ПК 6.1	Проверять техническое состояние универсального токарно-винторезного станка или токарного станка с программным управлением, выбирать стандартную технологическую оснастку, подготавливать станок к работе, для станка с программным управлением - составлять управляющую программу.
11 111 0.2	Выполнять токарную обработку заготовок на универсальном токарно-винторезном станке или токарном станке с программным управлением с применением стандартного режущего инструмента и универсальных приспособлений.
ПК 6.3	Выполнять слесарную обработку заготовок деталей простых машиностроительных изделий.

			Τ						Τ				
оуд	Общеобразовательные учебные дисциплины (базовые)												
ОУД.01	Русский язык												
ОУД.02	Литература												
ОУД.03	Иностранный язык												
ОУД.04	История												
ОУД.05	Обществознание												
ЭУД.06	Физическая культура (Адаптационная физическая культура)												
ОУД.07	Основы безопасности жизнедеятельности												
ОУД.08	Химия												
ОУД.09	Биология												
ОУД.10	Астрономия												
оуд	Общеобразовательные учебные дисциплины (профильные)												
ОУД.11	Математика												
ОУД.12	Информатика												
ОУД.13	Физика												
		OK 01	ОК 02	ОК 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	ОК 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
огсэ	Общий гуманитарный и социально-	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3
OI C3	экономический цикл	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5
		ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	
ОГСЭ.01	Основы философии	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06						
DFCЭ.02	История	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 11					
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 09	OK 10	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4
огсэ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6
JI CJ.03	иностранный язык в профессиональной деятельности	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3
		ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6				
DFCЭ.04	Физическая культура (Адаптационная физическая культура)	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 06	OK 07	OK 08					
DFC9.05	Русский язык и культура речи (Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний)	OK 03	OK 04	OK 05									
		OK 01	ОК 02	OK 03	OK 05	ОК 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7
EH	Математический и общий естественнонаучный цикл	ПК 1.10	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1
	естественнонаучный цикл	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.2	1			- 1	_		_		

EH.01	Математика	OK 01	OK 02	OK 09	OK 10	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.10	ПК 2.3	ПК 2.4
11.01	1-татематика	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.2	
	Информационные технологии в профессиональной	OK 02	OK 03	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.10
EH.02	деятельности (Адаптационные информационные	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.4
	технологии в профессиональной деятельности)	ПК 4.5	ПК 5.2										
EU 02		OK 01	OK 02	OK 09	OK 10	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.10	ПК 2.3	ПК 2.4
EH.03	Программное математическое обеспечение	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.2	
		OK 01	OK 02	OK 03	ОК 04	OK 05	OK 06	ОК 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3
		ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5
ОП	Общепрофессиональный цикл	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2
		ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	ПК 6.1	ПК 6.2	ПК 6.3
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.10
ОП.01	Инженерная графика	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 6.2
		ПК 6.3											
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6
ОП.02	Компьютерная графика	ПК 1.7	ПК 1.10	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.10	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.4
		ПК 4.5											
	_	OK 01	OK 02	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.7	ПК 1.9	ПК 2.2
ОП.03	Техническая механика	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.7	ПК 2.9	ПК 3.1	ПК 4.1						
		OK 01	OK 02	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.9	ПК 2.2	ПК 2.4
ОП.04	Материаловедение	ПК 2.5	ПК 2.9										
		OK 01	OK 02	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.10
ОП.05	Метрология, стандартизация и сертификация	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2
		ПК 4.3	ПК 4.5	ПК 6.2	ПК 6.3								
00.00		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.7	ПК 1.8
ОП.06	Процессы формообразования и инструменты	ПК 2.2	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 6.2	ПК 6.3					
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.7	ПК 1.8
ОП.07	Технологическое оборудование	ПК 2.2	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2
		ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 6.1								
00.00	_	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.10
ОП.08	Технология машиностроения	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.10							
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.2	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.7	ПК 1.8
ОП.09	Технологическая оснастка	ПК 2.2	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2
		ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 6.1	ПК 6.2							
00.10	Программирование для автоматизированного	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.4	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 2.4	ПК 2.7
ОП.10	оборудования	ПК 2.8											
00.11	2	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 11	ПК 1.2	ПК 1.10	ПК 2.2	ПК 2.10	ПК 5.1
ΟΠ.11	Экономика и организация производства	ПК 5.2	ПК 5.5	ПК 5.6									

ОП.12	Правовые основы профессиональной деятельности	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 5.1	ПК 5.3	ПК 5.4
011.12	Правовые основы профессиональной деятельности	ПК 5.5	ПК 5.6										
ОП.13	Overage Travers	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.1	ПК 1.9	ПК 2.1	ПК 2.9	ПК 3.1
511.15	Охрана труда	ПК 3.2	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.5	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 6.1	ПК 6.2			
ОП.14	Безопасность жизнедеятельности	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.2
011.14	резопасность жизнедеятельности	ПК 4.5	ПК 5.3	ПК 5.4									
ОП.15	Электротехника и электроника	OK 01	OK 02	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 3.1	ПК 3.5	ПК 4.1	ПК 4.5	ПК 5.3	ПК 5.4
ОП.16	Техническое нормирование	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 09	OK 10	ПК 1.1	ПК 1.2			
ОП.17	Документационное обеспечение управления	OK 03	OK 05	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.6				
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
		ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3
П	Профессиональный цикл	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5
		ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	ПК 6.1
		ПК 6.2	ПК 6.3										
ПМ.01	Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в	ОК 01	OK 02	OK 03	ОК 04	ОК 05	ОК 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
1114.01	металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10			
МДК.01.01	Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
- дк.от.от		ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.9	ПК 1.10					
МДК.01.02	Управляющие программ для обработки заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.7
MДК.01.02		ПК 1.8											
УП.01.01	Учебная практика	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
911.01.01	эчесная практика	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10			
ΠΠ.01.01	Производственная практика (по профилю	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
1.01.01	специальности)	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10			
ПМ.02	Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в	ОК 01	ОК 02	ОК 03	ОК 04	ОК 05	OK 06	ОК 07	OK 08	ОК 09	ОК 10	ОК 11	ПК 2.1
1114.02	механосборочном производстве, в том числе автоматизированном	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10			
МДК.02.01	Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 2.1
-гди.ог.от	применением систем автоматизированного проектирования	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.9	ПК 2.10					
МДК.02.02	Управляющие программы для автоматизированной	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 2.7
··/共۱۲.02.02	сборки узлов и изделий	ПК 2.8											
		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 2.1
VΠ.02.01	Учебная практика												

	Производственная практика (по профилю	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 2.1
ПП.02.01	специальности)		ПК 2.3	ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10			
	Организация контроля, наладки и												
EM 02	подналадки в процессе работы и техническое обслуживание	OK 01	OK 02	ОК 03	OK 04	OK 05	ОК 06	ОК 07	ОК 08	ОК 09	OK 10	OK 11	ПК 3.1
ПМ.03	металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5								
M TIK 02 04	Диагностика, наладка, подналадка и ремонт	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 3.1
МДК.03.01	металлообрабатывающего и аддитивного оборудования	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5								
V/7 02 01		OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 3.1
УП.03.01	Учебная практика	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5								
ПП.03.01	Производственная практика (по профилю	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 3.1
1111.03.01	специальности)	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5								
	Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и	ОК 01	ОК 02	ОК 03	ОК 04	ОК 05	ОК 06	ОК 07	OK 08	ОК 09	ОК 10	OK 11	ПК 4.1
ПМ.04	техническое обслуживание сборочного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5								
МДК.04.01	Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 4.1
. дилот.01		ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5								
УП.04.01	Учебная практика	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 4.1
		ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5								
ПП.04.01	Производственная практика (по профилю специальности)	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 4.1
		ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5								
ПМ.05	Организация деятельности подчинённого	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 5.1
	персонала	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6							
МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 5.1
	подчиненного персонала	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6							
ПП.05.01	Производственная практика (по профилю специальности)	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 5.1
		ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6							
ПМ.06	Освоение профессии 19149 Токарь, по профессии 16045 Оператор станков с	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 6.1
MILICOC O1	программным управлением	ПК 6.2	ПК 6.3	01(02	016.04	014.05	010.00	016.07	014.00	01(00	01(10	016.11	TIC C 1
МДК.06.01	Технологическое оснащение токарных операций	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 6.1
УП.06.01	Учебная практика	ОК 01 ПК 6.2	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 6.1
	7	OK 01	ПК 6.3 ОК 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 6.1
ПП.06.01	Производственная практика (по профилю специальности)	ПК 6.2	ΠK 6.3	OK 03	OK 04	OK 05	OK UU	UK U/	UK 06	OK 09	OK 10	OK 11	11K 0.1
	,	1 IIC 0.2	1 II U.J										

	Производственная практика (преддипломная)	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
пдп		ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3
щ		ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5
		ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	
		OK 01	OK 02	ОК 03	ОК 04	OK 05	ОК 06	ОК 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
ГИА	Государственная итоговая аттестация	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3
IMA		ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5
		ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	
	Демонстрационный экзамен и защита дипломного проекта	OK 01	OK 02	OK 03	OK 04	OK 05	OK 06	OK 07	OK 08	OK 09	OK 10	OK 11	ПК 1.1
ГИА		ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9	ПК 1.10	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3
l Ma		ПК 2.4	ПК 2.5	ПК 2.6	ПК 2.7	ПК 2.8	ПК 2.9	ПК 2.10	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5
		ПК 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4.4	ПК 4.5	ПК 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ПК 5.5	ПК 5.6	
	•												

Nō	Наименование
	КАБИНЕТЫ
1	Русского языка и литературы
2	Истории и обществознания
3	Химии, биологии и экологии
4	Математики
5	Физики
6	Информатики и вычислительной техники
7	Социально-экономических дисциплин
8	Иномтранного языка
9	Инженерной графики
10	Компьютерной графики
11	Технической механики
12	Материаловедения
13	Процессов формообразования и инструментов
14	Технологического оборудования и оснастки
15	Технологии машиностроения
16	Программирования для автоматизированного оборудования
17	Экономики отрасли и менеджмента
18	Правового обеспечения профессиональной деятельности
19	Безопасности жизнедеятельности и охраны труда
20	Документационного обеспечения управления
21	Курсового и дипломного проектирования
22	Методический
	ЛАБОРАТОРИИ
1	Химии и биологии
2	Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ
3	Информационных технологий в профессиональной деятельности
4	Метрологии, стандартизации и сертификации
5	Процессов формообразования и инструментов
6	Технологического оборудования и оснастки

7	Технологического оборудования с программным управлением
8	Электротехники и электроники
	МАСТЕРСКИЕ
1	Слесарная
2	Участок станков с ЧПУ
3	Участок аддитивных технологий
4	Механическая
	СПОРТИВНЫЙ КОМПЛЕКС
1	Спортивный зал
2	Раздевалка с душевыми кабинами
3	Открытая спортивная площадка с элементами полосы препятствий
	ЗАЛЫ
1	Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет
2	Актовый зал

Пояснения

- 1. Настоящий учебный план разработан на основе ФГОС СПО по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства (квалификация техник-технолог), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09.12.2016 г. №1561, зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26.12.2016 г., рег. № 44979 (с изменениями, внесенными приказом Минпросвещения России от 17.12.2020 г. №747 "О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования"), Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного прказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. №464 (в ред. приказов Минобрнауки России от 22.01.2014 г. №31, от15.12.2014 г. №1580, приказа Министерства науки и высшего образования Российской Федерации №885, Министерства просвещения Российской Федерации №390 от 05.08.2020 г. "О практической подготовке обучающихся", Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11 2021 г. №800, Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. №413 (в ред. приказов Минобрнауки России от 29.12.2014 г. №1645, от 31.12.2015 г. №1578, от 29.06.2017 г. №613, приказов Минпросвещения России от 24.09.2020 г. №519, от 11.12.2020 г. №712).
- 2. Начало учебного года 1 сентября, окочание учебного года в соответствии с календарным графиком учебного процесса. Учебные занятия проводятся в соответствии с расписанием на семестр, утвержденным в установленном порядке.
- 3. Общий объем образовательной прграммы составляет 7416 академических часов.
- 4. Формами промежуточной аттестации являются экзамен по профессиональному модулю, экзамен, дифференцированный зачет, зачет, а также оценка по результатам текущего контроля успеваемости. Количество экзаменов в учебном году не превышает 8, зачетов 10 (без учета экзаменов и зачетов по физической культуре). Промежуточная аттестация обучающихся осуществляется в рамках освоения учебных циклов.
- 5. Для обучающихся инвалидов и лиц, с ограниченными возможностями здоровья устанавливается особый порядок освоения дисциплины "Физическая культура", формой промежуточной аттестации во всех семестрах является зачет. Предусмотренные учебным планом адаптационные дисциплины обеспечивают коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.
- 6. Формами текущего контроля успеваемости обучающихся являются опрос (устный, письменный, фронтальный, индивидуальный, групповой), тестирование, оценка выполнения практических, лабораторных, контрольных работ, курсовых проектов (работ), оценка самостоятельной работы и другие.
- 7. При проведении лабораторных, практических занятий, курсового проектирования, занятий по отдельным дисциплинам, МДК, практикам группы обучающихся могут делиться на подгруппы в количестве не менее 8 человек. Деление группы на подгруппы определяется педагогической нагрузкой преподавателей.
- 8. Формы проведения консультаций с обучающимися: устные, письменные, групповые. Дни, время и место проведения консультаций определяются расписанием, утвержденном в установленном порядке.
- 9. Практическая подготовка обучающихся при реализации учебных дисциплин, междисциплинарных курсов, профессиональных модулей организуется на базе собственных кабинетов, лабораторий и мастерских. Объем учебного времени, отводимого на практическую подготовку, отражается в рабочих программах учебных дисциплин, профессиональных модулей.

10. Практическая подготовка при проведении учебной и производственной (по профилю с собственных кабинетов, лабораторий и мастерских или в организациях, осуществляющих программы. Учебная и производственная (по профилю специальности) практики проводят профессиональных модулей. Практическая подготовка при проведении преддипломной пр осуществляющих деятельность по профилю образовательной программы. Преддипломная государственной итоговой аттестации. Проведение практики в организациях, осуществляк программы, осуществляется на основании договоров, заключаемых между университетом	деятельность по профилю образовательной тся концентрированно в несколько этапов в рамках рактики реализуется в организациях, практика проводится в период, предшествующий ющих деятельность по профилю образовательной						
11. Формой проведения государственной итоговой аттестации является демонстрационны	ій экзамен и защита дипломного проекта.						
12. Для подгрупп девушек предусматривается использование 70% процентов от общего об жизнедеятельности", предусмотренного на освоение основ военной службы, на освоение о							
13. В соответствии с ФГОС среднего общего образования обучающиеся на первом курсе вы	ыполняют индивидуальный проект в рамках одной						
или нескольких изучаемых дисциплин в счет времени, предусмотреноого на самостоятелы	ьную работу обучающихся.						
14. Вариативная часть образовательной программы (не менее 30 процентов) дает возможи	кность расширения основных видов деятельности, к						
оторым должен быть готов выпускник, освоивший образовательную программу, согласно выбранной квалификации, углубления подготовки							
обучающегося, а также получения дополнительных компетенций, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в							
соответствии с запросами регионального рынка труда.							
15. Получение среднего профессионального образования осуществляется с одновременны							
пределах ППССЗ. Знания и умения, полученные студентами при освоении учебных дисцип							
расширяются в процессе изучения учебных дисциплин общего гуманитарного и социально							
естественнонаучного циклов, а также учебных дисциплин общепрофессионального цикла: "Экономика и организация производства", "Правовые основы профессиональной деятельн							
"Электротехника и электроника".	ности , резоласность жизпедеятельности ,						
Согласовано /	/						
Проректор по РОП и МД	А.В. Корячко						
Начальник УРОП	А.А. Ерзылева						
Директор РССК "РГРТУ"	Т.А. Цинарева						
Заместитель директора по УР РССК "РГРТУ"	А.Н. Глазков						