

Министерство образования и науки Пермского края

ЦМК программ подготовки рабочих и
служащих машиностроительного профиля
Протокол № 1 от 30.08.2018



В.В.Аспидов

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение "Пермский техникум промышленных и информационных технологий им. Б.Г. Изгагина"

наименование образовательного учреждения (организации)

по профессии среднего профессионального образования

15.01.32

Оператор станков с программным управлением

код

наименование профессии

основное общее образование

Уровень образования, необходимый для приема на обучение

квалификация:

Оператор станков с программным управлением Станочник широкого профиля

форма обучения

Очная

Срок получения образования по ОП

2г 10м

год начала подготовки по УП

2019

профиль получаемого профессионального образования

технологический

при реализации программы среднего общего образования

Приказ об утверждении ФГОС

от 09.12.2016

№ 1555

Виды деятельности
изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности;
разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением;
изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

1 Календарный учебный график

Курс	Сентябрь					29 сен - 5 окт	Октябрь				27 окт - 2 ноя	Ноябрь				Декабрь				29 дек - 4 янв	Январь				26 янв - 1 фев	Февраль				23 фев - 1 мар	Март				30 мар - 5 апр	Апрель				27 апр - 3 май	Май				Июнь				29 июн - 5 июл	Июль				27 июл - 2 авг	Август																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	6 - 12		13 - 19	20 - 26	3 - 9	10 - 16		17 - 23	24 - 30	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	5 - 11	12 - 18		19 - 25	2 - 8	9 - 15	16 - 22		2 - 8	9 - 15	16 - 22	23 - 29		6 - 12	13 - 19	20 - 26	4 - 10		11 - 17	18 - 24	25 - 31	1 - 7		8 - 14	15 - 21	22 - 28	6 - 12	13 - 19	20 - 26	3 - 9	10 - 16		17 - 23	24 - 31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
I																		К	К																		У	У	У	У	У	У																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</

Обозначения:

Обучение по циклам

У

Учебная практика

Промежуточная аттестация

П

Производственная практика

Каникулы

Государственная итоговая аттестация

*

Неделя отсутствует

2 Сводные данные по бюджету времени

Курс	Обучение по циклам			Промежуточная аттестация			Практики						ГИА	Каникулы	Всего	Студентов	Групп
							Учебная практика (Производственное обучение)			Производственная практика			Прове- дение				
	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем											
	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.				
I	39 1/3	17	22 1/3	2/3		2/3	1		1					11	52		
II	32	14 1/2	17 1/2	2 1/2	1/2	2	3 1/2	2	1 1/2	3		3		11	52		
III	18 1/6	9 1/6	9	1 5/6	5/6	1	8	4	4	11	3	8	2	2	43		
Всего	89 1/2	40 2/3	48 5/6	5	1 1/3	3 2/3	12 1/2	6	6 1/2	14	3	11	2	24	147		

[illegible]

[illegible]

Индекс	Содержание
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ПОО.01	Геометрические основы программирования
ПОО.02	Черчение
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
ОПЦ.06	Безопасность жизнедеятельности
ОПЦ.07	Физическая культура
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
УП.02.01	Учебная практика
ПП.02.01	Производственная практика
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
УП.03.01	Учебная практика
ПП.03.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ПОО.01	Геометрические основы программирования
ПОО.02	Черчение
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
УП.02.01	Учебная практика
ПП.02.01	Производственная практика
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
УП.03.01	Учебная практика
ПП.03.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ПОО.01	Геометрические основы программирования
ПОО.02	Черчение
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
УП.02.01	Учебная практика
ПП.02.01	Производственная практика
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
УП.03.01	Учебная практика
ПП.03.01	Производственная практика
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ПОО.01	Геометрические основы программирования
ПОО.02	Черчение
ОПЦ.01	Технические измерения

	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.04	Основы материаловедения
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	ОПЦ.06	Безопасность жизнедеятельности
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 05.		Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.04	Основы материаловедения
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	ОПЦ.07	Физическая культура
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
ОК 06.		Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	ОПЦ.06	Безопасность жизнедеятельности
	ОПЦ.07	Физическая культура
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
ОК 07.		Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика

	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 08.		Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	ОПЦ.06	Безопасность жизнедеятельности
	ОПЦ.07	Физическая культура
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 09.		Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.04	Основы материаловедения
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ОК 10.		Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках
	ПОО.01	Геометрические основы программирования
	ПОО.02	Черчение
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.04	Основы материаловедения
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
	УП.01.01	Учебная практика
	ПП.01.01	Производственная практика
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)

ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
ПОО.01	Геометрические основы программирования
ПОО.02	Черчение
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
УП.02.01	Учебная практика
ПП.02.01	Производственная практика
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
УП.03.01	Учебная практика
ПП.03.01	Производственная практика
ПК 1.1.	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 1.2.	Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 1.3.	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 1.4.	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.
ОПЦ.01	Технические измерения
ОПЦ.02	Техническая графика
ОПЦ.03	Электротехника
ОПЦ.04	Основы материаловедения
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 2.1.	Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ

	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 2.2.		Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 2.3.		Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.
	ОПЦ.03	Электротехника
	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
	МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ
	УП.02.01	Учебная практика
	ПП.02.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 3.1.		Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением.
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 3.2.		Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием.
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 3.3.		Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)
ПК 3.4.		Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.
	ОПЦ.01	Технические измерения
	ОПЦ.02	Техническая графика
	ОПЦ.03	Электротехника
	ОПЦ.04	Основы материаловедения
	ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки
	МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
	УП.03.01	Учебная практика
	ПП.03.01	Производственная практика
		Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)

ОДБ	Базовые дисциплины												
ОДБ.01	Русский язык												
ОДБ.02	Литература												
ОДБ.03	Иностранный язык												
ОДБ.04	Математика												
ОДБ.05	История												
ОДБ.06	Физическая культура												
ОДБ.07	Основы безопасности жизнедеятельности												
ОДБ.08	Астрономия												
ОДБ.10	Родная литература												
ОДБ.10	Индивидуальный проект												
ОДП	Профильные дисциплины												
ОДП.01	Информатика												
ОДП.02	Физика												
ОДП.03	Химия												
ПОО	Предлагаемые ОО	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	
ПОО.01	Геометрические основы программирования	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	
ПОО.02	Черчение	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	
ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	ОК 01.	ОК 02.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.
		ПК 2.3.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.	ПК 3.4.							
ОПЦ.01	Технические измерения	ОК 01. ПК 3.4.	ОК 02.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 3.2.	ПК 3.3.
ОПЦ.02	Техническая графика	ОК 01.	ОК 02.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 3.3.	ПК 3.4.
ОПЦ.03	Электротехника	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02. ПК 3.3.	ОК 04. ПК 3.4.	ОК 05.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 2.3.	ПК 3.1.
ОПЦ.04	Основы материаловедения	ОК 01.	ОК 02.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 3.4.	
ОПЦ.05	Общие основы технологии металлообработки	ОК 01. ПК 3.3.	ОК 02. ПК 3.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 09.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 3.1.	ПК 3.2.
ОПЦ.06	Безопасность жизнедеятельности	ОК 01.	ОК 04.	ОК 06.	ОК 08.								
ОПЦ.07	Физическая культура	ОК 01.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 08.								
ПЦ	Профессиональный цикл	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 1.1.
		ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 2.1.	ПК 2.2.	ПК 2.3.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.	ПК 3.4.		
ПМ 01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных)	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 1.1.

	и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.									
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа	ОК 01. ПК 1.2.	ОК 02. ПК 1.3.	ОК 03. ПК 1.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 1.1.
УП.01.01	Учебная практика	ОК 01. ПК 1.2.	ОК 02. ПК 1.3.	ОК 03. ПК 1.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 1.1.
ПП.01.01	Производственная практика	ОК 01. ПК 1.2.	ОК 02. ПК 1.3.	ОК 03. ПК 1.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 1.1.
ПМ.02	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 2.1.
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 2.1.
МДК.02.02	Программирование станков с ЧПУ	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 2.1.
УП.02.01	Учебная практика	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 2.1.
ПП.02.01	Производственная практика	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 03.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 2.1.
ПМ.03	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02. ПК 3.3.	ОК 03. ПК 3.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 3.1.
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02. ПК 3.3.	ОК 03. ПК 3.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 3.1.
УП.03.01	Учебная практика	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02. ПК 3.3.	ОК 03. ПК 3.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 3.1.
ПП.03.01	Производственная практика	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02. ПК 3.3.	ОК 03. ПК 3.4.	ОК 04.	ОК 05.	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.	ОК 10.	ОК 11.	ПК 3.1.
	Государственная итоговая аттестация	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 04. ПК 3.1.	ОК 07. ПК 3.2.	ОК 08. ПК 3.3.	ОК 09. ПК 3.4.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 2.1.
	Преддипломная практика												
	Выпускная квалификационная работа (демонстрационный экзамен)	ОК 01. ПК 2.2.	ОК 02. ПК 2.3.	ОК 04. ПК 3.1.	ОК 07. ПК 3.2.	ОК 08. ПК 3.3.	ОК 09. ПК 3.4.	ОК 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.	ПК 2.1.

	№	Наименование
		Кабинеты:
	1	Русского языка
	2	Литературы
	3	Иностранного языка
	4	Математики
	5	Истории
	6	Основ безопасности жизнедеятельности
	7	Астрономии
	8	Иноформатки
	9	Физики
	10	Химии
	11	Технических измерений
	12	Материаловедения
	13	Технической графики
	14	Безопасности жизнедеятельности
	15	Технологии металлообработки и работы в металлорежущих цехах
		Лаборатории:
	1	Материаловедения
	2	Программного управления станками с ЧПУ
		Мастерские:
	1	Мастерская металлообработки
		Тренажеры, тренажерные комплексы:
	1	демонстрации и имитации работ на металлорежущих станках
		Спортивный комплекс (располагающий спортивной инфраструктурой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий, предусмотренных учебным планом)
		Залы:
	1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
	2	Актный зал

Пояснения
1. Нормативные основания для разработки учебного плана:
1.1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
1.2. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.23 Оператор станков с программным управлением, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09 декабря 2016 № 1555 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 20 декабря 2016 г., регистрационный № 44827);
1.3. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. N 413;
1.4. Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);
1.5. Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013 г., регистрационный № 30306);
1.6. Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 14 июня 2013 г., регистрационный № 28785).
2. При разработке учебного плана принимались за основу приняты рекомендации:
2.1. Примерной основной образовательной программы по профессии 15.01.23 Оператор станков с программным управлением (Реестр ПООП: рег.15.01.32-170404, дата рег. 04.04.2017) – в части определения образовательных результатов, перечня кабинетов и лабораторий;
2.2. Методические рекомендации о реализации СОО Письмо МОН РФ от 01.03.2017 №06-174 – в части определения перечня обязательных учебных дисциплин общеобразовательного цикла учебного плана и объема минимальной учебной нагрузки базовых и профильных учебных дисциплин;
2.3. Методические рекомендации о реализации СОО Письмо МОН РФ от 7.03.2015 №06-259 – в части определения профиля и определения перечня учебных дисциплин общеобразовательной подготовки.
2.4 Письмом Минобрнауки России от 20.06.2017 г. №ТС-194/08 «Об организации изучения предмета Астрономия»
3. В соответствии с ФГОС СПО нормативный срок освоения основной профессиональной образовательной программы по профессии «Оператор станков с программным управлением» - 2 года 10 месяцев при очной форме получения образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования. Учебный год начинается 1 сентября и заканчивается согласно календарному учебному графику. Учебный процесс организован на основе 6 - дневных учебных недель, продолжительность аудиторных занятий - 45 минут. Последовательность и чередование занятий в каждой учебной группе определяется расписанием занятий. Объем учебной нагрузки в расчете на обучающегося составляет 36 часов в неделю.
4. Изучение общеобразовательных дисциплин осуществляется рассредоточено одновременно с освоением основной профессиональной образовательной программы СПО и составляет 2196 часов, что находится в соответствии с п.18.3.1. ФГОС СОО (не менее 2170 часов и не более 2590 часов) и удобно для составления постоянного расписания учебных занятий.
4.1. Ввиду того, что ФГОС не содержит требований, что в рамках обозначенного объема образовательной программы могут предусматриваться исключительно общеобразовательные предметы, данный объем предусматривает, 576 общеобразовательной подготовки и 756 часов вариативной части образовательной программы распределены на увеличение учебной нагрузки по дисциплинам общепрофессионального цикла и профессиональных модулей в сторону увеличения учебных часов по сравнению с примерной программой и введение дополнительных учебных дисциплин с целью усиления практико-ориентированности профессиональной подготовки в соответствии с ст.169 учебного плана.
4.2. За счет часов самостоятельной работы обучающиеся выполняют индивидуальный проект в 3 семестре (основание: п.11 ФГОС СОО), для консультаций по изучению требований к выполнению индивидуального проекта и утверждения его тематики выделено 3 часа во 2 семестре, предшествующем выполнению проекта, и 8 часов в 3 семестре для организации его защиты в период промежуточной аттестации.
4.4 На промежуточную аттестацию по дисциплинам общеобразовательного цикла отводится 3 недели. В промежуточную аттестацию обучающие сдают экзамены по русскому языку, математике, физике, иностранному языку, промежуточная аттестация по другим дисциплинам общеобразовательного цикла проводится в форме дифференцированных зачетов, по физической культуре - зачетов и заканчивается дифференцированным зачетом в 4 семестре.
5. Профессиональная подготовка включает общепрофессиональный и профессиональный циклы. Объем вариативной части ФГОС СПО составляет 504 часа, что составляет 25,45% объема образовательной программы ФГОС СПО, распределенных в соответствии с ст.169 учебного плана.
6. Промежуточная аттестация проводится непосредственно после освоения учебных дисциплин, МДК, профессиональных модулей и включена в часы обязательной нагрузки.
7. Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуются в несколько периодов: учебная – в помещениях ГБПОУ «ПТПИТ», производственная – в организациях и на предприятиях соответствующего профиля на основе прямых договоров, заключенных между техникумом и организациями и предприятиями г.Перми и Пермского края. Сроки проведения практики устанавливаются в соответствии с графиком обучения. Во время проведения учебной/производственной практики объем учебной нагрузки составляет 36 часов в неделю, продолжительность рабочего дня составляет для обучающихся от 16 до 18 лет – 6 часов в день, старше 18 лет – до 8 часов в день, что не превышает продолжительность рабочего времени, установленного трудовым законодательством Российской Федерации. Оснащенность баз практики обеспечивает выполнение всех видов профессиональной деятельности, предусмотренных образовательной программой, в том числе, оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» (или их аналогов).
8. В период обучения в соответствии с совместным приказом от 24 февраля 2010 года Министра обороны Российской Федерации №96 и Министерства образования и науки Российской Федерации №134 "Об утверждении инструкции об организации обучения граждан Российской Федерации начальным знаниям в области обороны и их подготовки по основам военной службы в образовательных учреждениях среднего (полного) общего образования, образовательных учреждениях начального профессионального и среднего профессионального образования и учебных пунктах" (зарегистрировано в Минюсте РФ 12.04.2010 N 16866) , в период обучения с юношами проводятся учебные сборы.
9. Выпускная квалификационная работа по профессии проводится в форме демонстрационного экзамена по компетенции "Токарные работы на станках с ЧПУ", который способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности.

Согласовано		
Председатель ЦМК преподавателей гуманитарных дисциплин	Дубровина Н.А.	
Председатель ЦМК преподавателей естественнонаучных дисциплин	Гуляева Е.Ю.	
Председатель ЦМК направления информационные технологии	Голева Н.И.	
Председатель ЦМК преподавателей технологии, физической культуры и ОБЖ	Чураков А.Е.	
Председатель ЦМК программ подготовки рабочих и служащих машиностроительного профиля	Пономарева О.И.	
Председатель ЦМК программ подготовки рабочих и специалистов изобразительных и прикладных видов искусств	Безгодов В.В.	

	Код	Наименование ЦК
	1	ЦМК преподавателей гуманитарных дисциплин
	2	ЦМК преподавателей естественнонаучных дисциплин
	3	ЦМК направления информационные технологии
	4	ЦМК преподавателей технологии, физической культуры и ОБЖ
	5	ЦМК программ подготовки рабочих и служащих машиностроительного профиля
	6	ЦМК программ подготовки рабочих и специалистов изобразительных и прикладных видов искусств