

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ
КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ
по профессии среднего профессионального образования
*15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке***

Аннотация

**1. Нормативно-правовые основы разработки программы
подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

Нормативно-правовую основу разработки программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - ППКРС) составляют:

- Федеральный закон "Об образовании в Российской Федерации" № 273-ФЗ от 29.12.2012;
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации ПРИКАЗ от 2 августа 2013 г. N 824 (в ред. Приказов Минобрнауки России от 22.08.2014 N 1039, от 17.03.2015 N 247)
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464 (в ред. Приказов Минобрнауки России от 22.01.2014 № 31, от 15.12.2014 № 1580);
- Устав ГБПОУ «ПТПИТ» **Цель ППКРС 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке**
- методическое обеспечение реализации ФГОС СПО и на этой основе формирование у студентов общих и профессиональных компетенций по данному направлению подготовки при **очной** форме получения образования на базе основного общего образования .

2. Нормативный срок освоения ППКРС:

Образовательная база приема	Нормативный срок освоения ППКРС при очной форме получения образования	Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов) (ОК 016-94)
среднее общее образование	-	наладчик станков и манипуляторов с программным управлением - станочник широкого профиля.
основное общее образование	3 года 10 месяцев	

3. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения ППКРС

3.1. Область профессиональной деятельности выпускника: наладка станков и оборудования, обработка деталей, заготовок и изделий на металлообрабатывающих станках с использованием основных технологических процессов машиностроения.

3.2. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- заготовки;
- детали;
- агрегатные и специальные станки;
- сверлильные станки;
- фрезерные станки;
- токарные и шлифовальные станки;
- автоматические линии;
- токарные автоматы и полуавтоматы различных типов;
- промышленные манипуляторы (роботы) с программным управлением и штабелеры;
- режимно-технологические карты обработки деталей;
- контрольно-измерительные инструменты;
- режущие инструменты;
- приспособления;
- оснастка.

3.3. Виды профессиональной деятельности выпускника по профессии 15.01.23 *Наладчик станков и оборудования в механообработке*

- Выполнение операций по наладке автоматических линий и агрегатных станков.
- Выполнение операций по наладке автоматов и полуавтоматов.
- Выполнение операций по наладке станков и манипуляторов с программным управлением.
- Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.

В результате освоения ППКРС выпускник с квалификацией наладчик станков и манипуляторов с программным управлением - станочник широкого профиля должен обладать **общими и профессиональными компетенциями**.

Профессиональные компетенции соответствующие вида профессиональной деятельности:

5.2.1. Выполнение операций по наладке автоматических линий и агрегатных станков.

ПК 1.1. Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков.

ПК 1.2. Участвовать в ремонте станков.

ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков.

5.2.2. Выполнение операций по наладке автоматов и полуавтоматов.

ПК 2.1. Выполнять наладку автоматов и полуавтоматов.

ПК 2.2. Проводить инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

ПК 2.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматов и полуавтоматов.

5.2.3. Выполнение операций по наладке станков и манипуляторов с программным управлением.

ПК 3.1. Выполнять наладку станков и манипуляторов с программным управлением.

ПК 3.2. Проводить инструктаж оператора станков с программным управлением.

ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание станков и манипуляторов с программным управлением.

5.2.4. Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.

ПК 4.1. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных,

шпоночных и шлифовальных станках.

ПК 4.2. Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков.

ПК 4.3. Выполнять наладку обслуживаемых станков.

ПК 4.4. Выполнять установку деталей различных размеров.

ПК 4.5. Выполнять проверку качества обработки деталей.

Общие компетенции, включающие в себя способность:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность <*>, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

3.4. Структура программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих:

ПП	ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА
ОП	Общепрофессиональный цикл
ОП.01	Технические измерения
ОП.02	Техническая графика
ОП.03	Основы электротехники
ОП.04	Основы материаловедения
ОП.05	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
ПМ	Профессиональные модули
ПМ.01	Наладка автоматических линий и агрегатных станков
МДК.01.01	Устройство автоматических линий и агрегатных станков
МДК.01.02	Технология ремонта и наладки автоматических линий и агрегатных станков
МДК.01.03	Машиностроительное черчение
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
ПМ.02	Наладка автоматов и полуавтоматов
МДК.02.01	Устройство автоматов и полуавтоматов
МДК.02.02	Технология работ по наладке автоматов и полуавтоматов
МДК.02.03	Машиностроительное черчение
УП.02.01	Учебная практика
ПП.02.01	Производственная практика
ПМ.03	Наладка станков и манипуляторов с программным управлением
МДК.03.01	Устройство станков и манипуляторов с программным управлением
МДК.03.02	Технология работ по наладке станков и манипуляторов с программным управлением

МДК.03.03	Машиностроительное черчение
УП.03.01	Учебная практика
ПП.03.01	Производственная практика
ПМ.04	Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках
МДК.04.01	Технология обработки на металлорежущих станках
УП.04.01	Учебная практика
ПП.04.01	Производственная практика
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА

3.5. Распределение вариативной части ППКРС

Вариативная часть профессионального цикла ОПОП в соответствии с ФГОС СПО составляет 252 часа. Распределение вариативной части ОПОП согласовано с представителем работодателя, заместителем управляющего директора по управлению персоналом АО «Редуктор-ПМ» Поповым Александром Васильевичем. С учетом потребности работодателя вариативная часть в объеме 252 часа (обязательная учебная нагрузка) распределена следующим образом:

Наименование дисциплины, МДК	Количество часов	ВПК.00 (вариативная профессиональная компетенция)
ПМ.03 Наладка станков и манипуляторов с программным управлением МДК.03.02 Технология работ по наладке станков и манипуляторов с программным управлением	252	Работать с современными средствами автоматизированного проектирования и программирования «Siemens NX», «MasterCAM», Адем
ИТОГО	252	

3.6. Базы практик

Основными базами практики обучающихся являются предприятия г. Перми, с которыми у колледжа оформлены договорные отношения. Имеющиеся базы практики обеспечивают возможность прохождения практики всеми обучающимися в соответствии с учебным планом.

4. Требования к условиям реализации ППКРС

4.1. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке

В состав УМК по учебным дисциплинам, МДК, ПМ, УП и ПП входит:

- ФГОС СПО, представлен на официальном сайте ГБПОУ «ПТПИТ».
- Учебный план, представлен на официальном сайте ГБПОУ «ПТПИТ».
- Рабочие программы УД, ПМ, УП, ПП, представлены на официальном сайте ГБПОУ «ПТПИТ».
- ФОСы для проведения промежуточной аттестации, хранятся в методической кабине ГБПОУ «ПТПИТ».
- ФОСы для проведения текущего контроля, хранятся у преподавателей и мастеров производственного обучения.
- Документация для проведения ГИА, программа ГИА хранятся в методической кабине ГБПОУ «ПТПИТ», методические рекомендации по подготовке и защите ВКР, представлены на официальном сайте ГБПОУ «ПТПИТ».

- Методические материалы по выполнению внеаудиторных работ обучающимися, представлены на официальном сайте ГБПОУ «ПТПИТ» и/или хранятся у преподавателей и мастеров производственного обучения.

Реализация ППКРС обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, сформированного по полному перечню дисциплин основной образовательной программы. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся по данной ППКРС обеспечен не менее чем одним учебным печатным или электронным изданием по каждой дисциплине профессионального цикла и одним учебно-методическим печатным или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу, входящих в образовательную программу.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам базовой части всех циклов, изданной за последние 5 лет.

Фонд дополнительной литературы помимо учебной включает официальные справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1–2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

4.2. Кадровое обеспечение реализации ППКРС

Реализация программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими, как правило, базовое (высшее или среднее профессиональное) образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины.

4.3. Минимальное материально-техническое обеспечение реализации ППКРС

Учебный процесс обеспечивается наличием Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений

Кабинеты:

технических измерений; материаловедения; электротехники; технической графики; безопасности жизнедеятельности; технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах.

Лаборатории:

измерительная.

Мастерские:

слесарная, станочная.

Тренажеры, тренажерные комплексы:

тренажер для отработки координации движения рук при токарной обработке; демонстрационное устройство токарного станка; тренажер для отработки навыков управления суппортом токарного станка; тренажер для отработки приемов рубки; тренажер для отработки приемов резания ножовкой; тренажер для отработки приемов опилования; тренажер для обучения работе молотком.

Спортивный комплекс:

спортивный зал; открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий; стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы.

Залы:

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет; актовый зал.