

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ  
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ  
КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ  
по профессии среднего профессионального образования  
*15.01.32 Оператор станков с программным управлением***

**Аннотация**

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

Нормативно-правовую основу разработки программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих(далее- ППССЗ) 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 *15.01.32 Оператор станков с программным управлением***

- 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:**

<i>Образовательная база приема</i>	<i>Нормативный срок освоения ППКРС при очной форме получения образования</i>	<i>Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов) (ОК 016-94)</i>
среднее общее образование	-	Оператор станков с программным управлением - станочник широкого профиля.
основное общее образование	2 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 15.01.32**  
*Оператор станков с программным управлением:*

- 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.

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:**

*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.*

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).

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.

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.

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.

***Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением.***

ПК 2.1. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

ПК 2.3. Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.

***Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.***

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.

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.

ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.

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.

**Общие компетенции, включающие в себя способность:**

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ОК 11. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

### 3.4. Структура программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих:

<b>ПП</b>	<b>ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА</b>
<b>ОПЦ</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>
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
<b>ПЦ</b>	<b>Профессиональный цикл</b>
<b>ПМ.01</b>	<i>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</i>
МДК.01.01	Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа
УП.01.01	Учебная практика
ПП.01.01	Производственная практика
<b>ПМ.02</b>	<i>Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением</i>
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
<b>ПМ.03</b>	<i>Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>
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

### 3.5. Распределение вариативной части ППКРС

Вариативная часть профессионального цикла ОПОП в соответствии с ФГОС СПО составляет 938 часов. 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 938 часов (обязательная учебная нагрузка) распределена следующим образом:

<b>Наименование дисциплины, МДК</b>	<b>Количество часов</b>	<b>ВПК.00 (вариативная профессиональная компетенция)</b>
ОПЦ.01 Технические измерения	34	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ОПЦ.03 Электротехника	34	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ОПЦ.05 Общие основы технологии металлообработки	34	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
МДК.01.01 Обработка на металлорежущих станках различного вида и типа	66	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
УП.01.01 Учебная практика	48	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПП.01.01 Производственная практика		Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПМ.01.ЭК Экзамен (квалификационный)	24	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
МДК.02.02 Программирования станков с ЧПУ	208	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
УП.02.01 Учебная практика	72	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПП.02.01 Производственная практика	144	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПМ.02.ЭК Экзамен (квалификационный)	24	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
МДК.03.01 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	118	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
УП.03.01 Учебная практика	36	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПП.03.01 Производственная практика	36	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
ПМ.03.ЭК Экзамен (квалификационный)	24	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
Проведение государственных экзаменов	36	Увеличение времени, отведенного на освоение компетенций в пределах дисциплины
<b>ИТОГО</b>	<b>938</b>	

### 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 15.01.32 *Оператор станков с программным управлением*

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 опиливания;

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.