

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ «ЕГОРЬЕВСКИЙ ТЕХНИКУМ»

СОГЛАСОВАНО

Начальник технического отдела
АО «Техос»

Тюрин С.В.

«29» июня 2023 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ МО
«Егорьевский техникум»
Астрова Л.С.

«29» июня 2023 г.



СОГЛАСОВАНО

Технический директор
ООО «Бытпласт»

Мокров С.В.

«29» июня 2023 г.



ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

Уровень профессионального образования
Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия 15.01.35 Мастер слесарных работ

Квалификация (и) выпускника
Слесарь-инструментальщик
Слесарь механосборочных работ
Слесарь-ремонтник

Нормативный срок обучения - 1 год 10 месяцев
на базе основного общего образования

Г. Егорьевск, 2023 год

РАССМОТРЕНО И РЕКОМЕНДОВАНО

на заседании цикловой методической комиссии мастеров производственного обучения и преподавателей дисциплин профессионального цикла (общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей) в группах СПО ППКРС по профессиям: 15.01.35 Мастер слесарных работ, 15.01.32 Оператор станков с программным управлением
протокол № 10
от « 29 » июня 2023 г.

СОГЛАСОВАНО и решением *научно- методического совета ГАПОУМО «Егорьевский техникум»*
протокол №5 от «29» июня 2023 г.,

Основная профессиональная образовательная программа - программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана на основе

– Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного приказом Минобрнауки России от 9 декабря 2016 г. № 1576 (далее – ФГОС СПО)

Организации-работодатели:

**АО «Техос»
«ООО «Бытпласт»
ООО «Остендорф-РУС »**

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Московской области «Егорьевский техникум»

Экспертные организации:

Содержание

Раздел 1. Общие положения.....	5
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы.....	6
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника.....	7
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы	9
4.1. <i>Общие компетенции.....</i>	<i>9</i>
4.2. <i>Профессиональные компетенции</i>	<i>13</i>
4.3. <i>Личностные результаты</i>	<i>34</i>
Раздел 5. Структура образовательной программы.....	37
5.1. <i>Учебный план</i>	<i>37</i>
5.2. <i>Календарный учебный график.....</i>	<i>41</i>
5.3. <i>План обучения на предприятии (на рабочем месте)</i>	<i>42</i>
5.4. <i>Рабочая программа воспитания</i>	<i>43</i>
5.4. <i>Календарный план воспитательной работы</i>	<i>44</i>
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы.....	44
6.1. <i>Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы</i>	<i>44</i>
6.2. <i>Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы</i>	<i>56</i>
6.3. <i>Требования к практической подготовке обучающихся.....</i>	<i>57</i>
6.4. <i>Требования к организации воспитания обучающихся</i>	<i>58</i>
6.5. <i>Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы</i>	<i>58</i>
6.6. <i>Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы.....</i>	<i>59</i>
Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации	59
Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы	60

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей

Приложение 1.1. Рабочая программа профессионального модуля «ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»

Приложение 1.2. Рабочая программа профессионального модуля «ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения»

Приложение 1.3. Рабочая программа профессионального модуля «ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»

Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин

2.1. Рабочая программа учебной дисциплины «Материаловедение»

Приложение 2.2. Рабочая программа учебной дисциплины «Техническая графика»

Приложение 2.3. Рабочая программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности»

Приложение 2.4. Рабочая программа учебной дисциплины «Иностранный язык в профессиональной деятельности»

Приложение 2.5. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»

Приложение 3. Рабочая программа воспитания

Приложение 4. Фонды примерных оценочных средств для государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая основная образовательная программа среднего профессионального образования (далее – ООП СПО) по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного приказом Минобрнауки России от 9 декабря 2016 г. № 1576 (изменения 01.09.2022 № 796). (далее – ФГОС СПО). ООП определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии **15.01.35 Мастер слесарных работ**, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии. При разработке образовательной программы учитывают сквозную реализацию общеобразовательных дисциплин. Для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования блок общеобразовательных дисциплин не учитывается.

1.2. Нормативные основания для разработки ООП:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Приказ Минпросвещения России от 08 апреля 2021 г. № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России от 9 декабря 2016 года № 1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 декабря 2016 г., регистрационный № 44908);

– Приказ Минпросвещения России от 24 августа 2022 г № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (действует с 01.03.2023 г);

– Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;

– Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 сентября 2020 г. № 603н «Об утверждении профессионального стандарта 40.028 «Слесарь-инструментальщик», (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 06 октября 2020 г., регистрационный № 60266);

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 № 238н «Об утверждении профессионального стандарта 40.200 «Слесарь механосборочных работ», (регистрационный № 1285);

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 октября 2020 года N 755н «Об утверждении профессионального стандарта 40.077 «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 2 декабря 2020 года, регистрационный N 61201).

– Приказ Минобрнауки России от 17.05.2022 N 336 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

– Приказ Минпросвещения России от 22 ноября 2022 N 1014 «Об утверждении федеральной образовательной программы среднего общего образования»;

– распоряжение Минпросвещения России от 30.04.2021 P-98 «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования»;

– локальные нормативные акты образовательной организации, содержащие нормы, регулирующие образовательные отношения, в пределах своей компетенции в соответствии с законодательством Российской Федерации по основным вопросам организации и осуществления образовательной деятельности, в том числе регламентирующие правила приема обучающихся, режим занятий обучающихся, формы, периодичность и порядок текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся, порядок и основания перевода, отчисления и восстановления обучающихся, порядок оформления возникновения, приостановления и прекращения отношений между образовательной организацией и обучающимися и (или) родителями (законными представителями) несовершеннолетних обучающихся.

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс;

ПМ – профессиональный модуль;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ГИА – государственная итоговая аттестация;

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

слесарь-инструментальщик;

слесарь механосборочных работ;

слесарь-ремонтник.

Получение среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования: 1476 академических часов.

Срок получения среднего профессионального образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования: 10 месяцев.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 2952 академических часов

Сроки получения среднего профессионального образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования 1 года 10 месяцев.

При обучении по индивидуальному учебному плану срок получения образования по образовательной программе вне зависимости от формы обучения составляет не более срока

получения образования, установленного для соответствующей формы обучения. При обучении по индивидуальному учебному плану обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья срок получения образования может быть увеличен не более чем на 1 год по сравнению со сроком получения образования для соответствующей формы обучения.

Направленность образовательной программы, при сетевой форме реализации программы, конкретизирует содержание образовательной программы путем ориентации на следующие виды деятельности:

Наименование направленности (в соответствии с квалификацией работодателя)	Вид деятельности (по выбору) в соответствии с направленностью
АО «Техос»	
ВД сформированные ОО совместно с работодателями (формируемые из часов вариативной части ФГОС СПО)	
Мастер слесарных работ	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
«ООО «РТП», ООО «Остендорф-РУС »	
ВД сформированные ОО совместно с работодателями (формируемые из часов вариативной части ФГОС СПО)	
Слесарь-инструментальщик	Ремонт и обслуживание пресс-форм инжекционно-литьевой машины
Наладчик инжекционно-литьевой машины	Наладка и техническое обслуживание инжекционно-литьевой машины

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

Выпускник образовательной программы осваивает общие виды деятельности: ВД1 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента ВД2 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, ВД3 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин и междисциплинарный модуль Машиностроение.

3.2. Соответствие видов деятельности профессиональным модулям и присваиваемой квалификации (п.1.1 ФГОС СПО).

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
1	2
ВД 1 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»

ВД 2 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	ПМ. 02 «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения»
ВД 3 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	ПМ. 03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»
ВД 4. Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов инжекционно-литьевой машины (Виды деятельности по выбору, в соответствии с направленностью наименование направленности (виды деятельности из п.1.3 ФГОС СПО)	МДК.02.02 Техническое обслуживание, регулировка и испытание инжекционно-литьевой машины

Связь образовательной программы с профессиональными стандартами

Наименование Профессии по ФГОС СПО	Наименование выбранного профессионального стандарта <i>(одного или нескольких)</i>	Уровень квалификации
15.01.35 Мастер слесарных работ	40.200 Слесарь механосборочных работ	3 разряд
	40.028 Слесарь – инструментальщик,	2 разряд
	40.077 Слесарь -ремонтник	3, 4 разряд
	40.064 Наладчик инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)	3 разряд

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Код	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Уо 01.01	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;
		Уо 01.02	анализировать задачу и/или проблему и выделять ее составные части;
		Уо 01.03	определять этапы решения задачи;
		Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;
		Уо 01.05	составлять план действия; определять необходимые ресурсы;
		Уо 01.06	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;
		Уо 01.07	реализовывать составленный план;
		Уо 01.08	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Зо 01.01	Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;
		Зо 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;
		Зо 01.03	алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;
		Зо 01.04	методы работы в профессиональной и смежных сферах;
		Зо 01.05	структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Уо 02.01	Умения: определять задачи для поиска информации;
		Уо 02.02	определять необходимые источники информации;
		Уо 02.03	планировать процесс поиска;
		Уо 02.04	структурировать получаемую информацию;
		Уо 02.05	выделять наиболее значимое в перечне информации;
		Уо 02.06	оценивать практическую значимость результатов поиска;
		Уо 02.07	оформлять результаты поиска
		Зо 02.01	Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности;
		Зо 02.02	приемы структурирования информации;

		Зо 02.03	формат оформления результатов поиска информации
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Уо 03.01	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;
		Уо 03.02	применять современную научную профессиональную терминологию;
		Уо 03.03	определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		Зо 03.01	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации;
		Зо 03.02	современная научная и профессиональная терминология;
		Зо 03.03	возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 04	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	Уо 04.01	Умения: организовывать работу коллектива и команды;
		Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Зо 04.01	Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;
		Зо 04.02	основы проектной деятельности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Уо 05.01	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Зо 05.01	Знания: особенности социального и культурного контекста;
		Зо 05.02	правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения	Уо 06.01	Умения: описывать значимость своей профессии; применять стандарты антикоррупционного поведения
		Зо 06.01	Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей;
		Зо 06.02	значимость профессиональной деятельности по профессии;
		Зо 06.03	стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения

ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Уо 07.01	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения
		Уо 07.02	в рамках профессиональной деятельности по профессии.
		Зо 07.01	Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;
		Зо 07.02	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности;
		Зо 07.03	пути обеспечения ресурсосбережения
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Уо 08.01	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;
		Уо 08.02	применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности;
		Уо 08.03	пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии
		Зо 08.01	Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;
		Зо 08.02	основы здорового образа жизни;
		Зо 08.03	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии;
		Зо 08.04	средства профилактики перенапряжения
		ОК 09	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
Уо 09.02	использовать современное программное обеспечение		
Зо 09.01	Знания: современные средства и устройства информатизации;		
Зо 09.02	порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности		
ОК 10	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках	Уо 10.01	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы;
		Уо 10.02	участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности;
		Уо 10.03	кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые);
		Уо 10.04	писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие

			профессиональные темы
		Зо 10.01	Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы;
		Зо 10.02	основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика);
		Зо 10.03	лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности;
		Зо 10.04	особенности произношения;
		Зо 10.03	правила чтения текстов профессиональной направленности
ОК 11	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Уо 11.01	Умения: выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи;
		Уо 11.02	презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности;
		Уо.11.03	оформлять бизнес-план;
		Уо 11.04	рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования;
		Уо 11.05	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности;
		Уо 11.06	презентовать бизнес-идею;
		Уо 11.07	определять источники финансирования
		Зо 11.01	Знания: основы предпринимательской деятельности;
		Зо 11.02	основы финансовой грамотности;
		Зо 11.03	правила разработки бизнес-планов;
		Зо 11.04	порядок выстраивания презентации; кредитные банковские продукты

4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды Деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенций
ВД1. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ПК 1.1 Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	Н 1.1.01	Навыки/Практический опыт: Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием
		Н 1.1.02	Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса
		Н 1.1.03	Предупреждения причин травматизма на рабочем месте
		Н 1.1.04	Оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
		У 1.1.01	Умения: Организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка)
		У 1.1.02	Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места
		У 1.1.03	Нести персональную ответственность за организацию рабочего места
		У 1.1.04	Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией
		У 1.1.05	Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием
		У 1.1.06	Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности
		У 1.1.07	Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования
		У 1.1.08	Использовать по назначению средства индивидуальной защиты
		У 1.1.09	Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования
		У 1.1.10	Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)
		У 1.1.11	Оказывать первую помощь при поражении электрическим током
У 1.1.12	Оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах		
У 1.1.13	Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности		
		З 1.1.01	Знания: Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда

		З 1.1.02	Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой
		З 1.1.03	Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте
		З 1.1.04	Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ
		З 1.1.05	Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке
		З 1.1.06	Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов
		З 1.1.07	Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность.
		З 1.1.08	Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы Основные положения по охране труда
		З 1.1.09	Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению
		З 1.1.10	Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве.
		З 1.1.11	Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		З 1.1.12	Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря
		З 1.1.13	Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте
		З 1.1.14	Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря
		З 1.1.15	Требования безопасности в аварийных ситуациях
		З 1.1.16	Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве
		З 1.1.17	Электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током
		З 1.1.18	Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом
		З 1.1.19	Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев
		ПК 1.2 Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии	Н 1.2.01
Н 1.2.02	Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда		
У 1.2.01	Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента		
У 1.2.02	Производить расчеты и выполнять геометрические построения		
У 1.2.03	Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки		

с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	У 1.2.04	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
	У 1.2.05	Проектировать и разрабатывать модели деталей
	У 1.2.06	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания
	У 1.2.07	Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы
	У 1.2.08	Разрабатывать детали при помощи САD-программ
	У 1.2.09	Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений
	У 1.2.10	Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание
	У 1.2.11	Изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках
	У 1.2.12	Изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
	З 1.2.01	Знания: Требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей
	З 1.2.02	Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
	З 1.2.03	Способы проектирования и разработки модели деталей
	З 1.2.04	Технология разработки детали при помощи САD-программ
	З 1.2.05	Условные обозначения на чертежах
	З 1.2.06	Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей
	З 1.2.07	Сборочный чертеж и схемы
	З 1.2.08	Правила построения технических чертежей
	З 1.2.09	Детализирование чертежей
	З 1.2.10	Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур
	З 1.2.11	Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов
	З 1.2.12	Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения
	З 1.2.13	Квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах
	З 1.2.14	Система допусков и посадок
З 1.2.15	Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок	
З 1.2.16	Влияние температуры детали на точность измерения	
З 1.2.17	Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей	

		З 1.2.18	Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей
		З 1.2.19	Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов
		З 1.2.20	Способы получения зеркальной поверхности
		З 1.2.21	Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения
		З 1.2.22	Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений
		З 1.2.23	Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов
		З 1.2.24	Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним
		З 1.2.25	Станочные приспособления и оснастка
		З 1.2.26	Правила технической эксплуатации электроустановок
		З 1.2.27	Технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках
		З 1.2.28	Выполнение слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений
		З 1.2.29	Технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках
		З 1.2.30	Технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
ПК 1.3 Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда		Н 1.3.01	Навыки/Практический опыт: Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом
		Н 1.3.02	Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках.
		У 1.3.01	Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения пригоночных работ
		У 1.3.02	Выполнять пригоночные операции: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение ручным электрифицированным инструментом, пневматическим инструментом
		У 1.3.03	Изготавливать детали с фигурными очертаниями
		У 1.3.04	Обрабатывать детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности
		У 1.3.05	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
		У 1.3.06	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией
		У 1.3.07	Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления
		У 1.3.08	Выполнять пригоночные операции на металлорежущих станках
	У 1.3.09	Выбирать, дозировать и применять естественные и искусственные абразивные материалы в соответствии с назначением	

	У 1.3.10	Обрабатывать на станках детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности
	У 1.3.11	Обеспечивать безопасность выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках
	З 1.3.01	Знания: Область применения пригоночных операций: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение
	З 1.3.02	Требования к организации рабочего места и безопасности выполнения пригоночных работ
	З 1.3.03	Инструменты, применяемые при выполнении пригоночных слесарных операций: поверочные линейки, угольники, штангенциркули и кронциркули, напильники
	З 1.3.04	Ручной электрифицированный инструмент, пневматический инструмент: назначение, устройство, правила применения
	З 1.3.05	Естественные и искусственные абразивные материалы: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства
	З 1.3.06	Абразивы для притирки твердых сплавов: алмаз, карбид бора, карбид кремния и др. материалы
	З 1.3.07	Выбор и дозировка абразивных материалов
	З 1.3.08	Методы припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами
	З 1.3.09	Методы припасовки косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост»
	З 1.3.10	Методы припасовки шаблона к контршаблону
	З 1.3.11	Методы одновременной притирки нескольких деталей
	З 1.3.12	Методы притирки конических поверхностей
	З 1.3.13	Методы притирки наружной и внутренней резьбы
	З 1.3.14	Методы доводки при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	З 1.3.15	Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – доводка
	З 1.3.16	Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – шабрение
	З 1.3.17	Методы шабрения при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	З 1.3.18	Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке
	З 1.3.19	Механизация притирочных и доводочных работ
	З 1.3.20	Ручное механизированное оборудование. Стационарное оборудование
	З 1.3.21	Притирочные и металлорежущие станки: виды, назначение, устройство, уровень автоматизации, правила эксплуатации
	З 1.3.22	Методы выполнения механизированной притирки
	З 1.3.23	Выполнение притирочных работ на металлорежущих станка
	З 1.3.24	Механизированные инструменты и приспособления для шабрения
	З 1.3.25	Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке
ПК 1.4 Выполнять	Н 1.4.01	Навыки/Практический опыт: Выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с

сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.		техническим заданием с соблюдением требований охраны труда
	Н 1.4.02	Контроля, выявления и устранения неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Н 1.4.03	Ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	У 1.4.01	Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	У 1.4.02	Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	У 1.4.03	Регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления
	У 1.4.04	Собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)
	У 1.4.05	Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации
	У 1.4.06	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией
	У 1.4.07	Контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации
	У 1.4.08	Выявлять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	У 1.4.09	Устранять неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	У 1.4.10	Ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)
	У 1.4.11	Ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)
	У 1.4.12	Ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)
	З 1.4.01	Знания: Организация рабочего места при выполнении сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	З 1.4.02	Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями
	З 1.4.03	Технологии и методы сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	З 1.4.04	Методы регулировки крупных сложных и точных инструменты и приспособления
З 1.4.05	Сборка сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)	
З 1.4.06	Использование конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	
З 1.4.07	Измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила	

			применения
		З 1.4.08	Методы контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации
		З 1.4.09	Методы и способы выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		З 1.4.10	Методы и способы ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)
		З 1.4.11	Методы и способы ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)
		З 1.4.12	Методы и способы ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)
ВД2 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	ПК 2.1Подготавливать оборудование, инструменты, рабочего места для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с	H2.1 01	Организации подготовки оборудования и проверки на исправность инструментов, рабочего места в соответствии с техническим заданием
		H2.1 02	Перемещения крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов
		H2.1 03	Обеспечения безопасной организации труда при выполнении механосборочных работ
		У2.1 01	Осуществлять подготовку рабочего места для сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
		У2.1 02	Планировать работы в соответствии с данными технологических карт
		У2.1 03	Анализировать конструкторскую и технологическую документацию и выбирать необходимый инструмент, оборудование
		У2.1 04	Подбирать необходимые материалы (заготовки), для выполнения сменного задания
		У2.1 05	Оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования
		У2.1 06	Выполнять обмеры и сортировку деталей на соответствие параметрам для селективной сборки
		У2.1 07	Выбирать способы (виды) слесарной обработки деталей согласно требованиям к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты
		У2.1 08	Выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса
		У2.1 09	Осуществлять подготовку типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования
		У2.1 10	Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования
У2.1 11	Определять степень заточки режущего и измерительного инструмента		
У2.1 12	Осуществлять подготовку универсального, специального и высокоточного измерительного инструмента специализированных и высокопроизводительных приспособлений оснастки и оборудования		
У2.1 13	Проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техни-		

соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места		ческим условиям
	У2.1 14	Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола. Выполнять подъем и перемещение грузов
	У2.1 15	Определять соответствие груза грузоподъемности крана (грузоподъемного механизма)
	У2.1 16	Определять схемы строповки. Выбирать тип съемного грузозахватного приспособления, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза
	У2.1 17	Читать технологические карты на производство погрузочно-разгрузочных работ
	У2.1 18	Выбирать приемы обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки.
	У2.1 19	Определять пригодность съемного грузозахватного приспособления, тары, канатов. Подавать сигналы крановщику в соответствии с установленными правилами
	У2.1 20	Выбирать порядок и приемы укладки (установки) груза в проектное положение и снятия съемного грузозахватного приспособления (расстроповки)
	У2.1 21	Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности
	У2.1 22	Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов
	У2.1 23	Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности
	У2.1 24	Обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ
	У2.1 25	Оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему
	32.1 01	Требования к организации рабочего места при выполнении сборочных работ
	32.1 02	Правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	32.1 03	Правила рациональной организации труда на рабочем месте
	32.1 04	Технические условия на собираемые узлы и механизмы
	32.1 05	Наименование и назначение рабочего инструмента
	32.1 06	Способы заправки рабочего инструмента
	32.1 07	Правила заточки и доводки слесарного инструмента
	32.1 08	Устройство и принципы безопасного использования ручного слесарного инструмента, электро- и пневмоинструмента
	32.1 09	Устройство и принципы работы измерительных инструментов, контрольно-измерительных приборов
	32.1 10	Признаки неисправности инструментов, оборудования, станков, устранение неисправностей
	32.1 11	Способы устранения деформаций при термической обработке и сварке
	32.1 12	Правила построения сборочных чертежей
	32.1 13	Состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления
	32.1 14	Правила проверки оборудования
32.1 15	Требования стандартов «Единая система конструкторской документации» (ЕСКД) и «Единая система технологической документации» (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, эскизов и схем	

		32.1 16	Правила строповки, подъема, перемещения грузов
		32.1 17	Правила эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола
		32.1 18	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
		32.1 19	Устройство и правила пользования подъемником, строительными лесами, лестницами, трапами, предохранительным поясам, мостиками
		32.1 20	Приемы и последовательность производства работ кранами, грузоподъемными механизмами
		32.1 21	Технические характеристики эксплуатируемых грузоподъемных механизмов
		32.1 22	Назначение и конструктивные особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары
		32.1 23	Виды грузоподъемных механизмов, съемных грузозахватных приспособлений, тары
		32.1 24	Схемы строповки, структуру и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ
		32.1 25	Опасности и риски при производстве работ грузоподъемными механизмами
		32.1 26	Достоинства и недостатки цепных, канатных и текстильных стропов применительно к характеру груза
		32.1 27	Способы визуального определения массы груза
		32.1 28	Правила и требования к подаче спецсигналов, обеспечивающих взаимодействие с операторами грузоподъемных механизмов (машинистами кранов)
		32.1 29	Порядок осмотра и нормы браковки съемных грузозахватных приспособлений, канатов, тары
		32.1 30	Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ
		32.1 31	Опасные и вредные производственные факторы при выполнении сборочных работ
		32.1 32	Правила производственной санитарии
		32.1 33	Виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения сборочных работ
		32.1 34	Назначение и правила размещения знаков безопасности
		32.1 35	Противопожарные меры безопасности
		32.1 36	Правила оказания первой (доврачебной) помощи пострадавшим при травматизме, отравлении, внезапном заболевании
		32.1 37	Способы и приемы безопасного выполнения работ
		32.1 38	Правила охраны окружающей среды при выполнении работ
		32.1 39	Действия, направленные на предотвращение аварийных ситуаций
		32.1 40	Порядок действий при возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям
			Порядок извещения руководителя обо всех недостатках, обнаруженных во время работы
	ПК 2.2 Выполнять сборку, подгонку, соеди-	H2.2 01	Выполнения сборочных работ деталей, узлов и механизмов в соответствии с технической документацией
		H2.2 02	Выполнения регулировочных работ собираемых узлов и механизмов
		У2.2 01	Читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки
		У2.2 02	Выполнять слесарную обработку и подгонку деталей

нение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	У2.2 03	Выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов
	У2.2 04	Определять порядок сборки узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу и в соответствии с технологической картой сборки
	У2.2 05	Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах
	У2.2 06	Выполнять пайку различными припоями
	У2.2 07	Выполнять сборку деталей под прихватку и сварку
	У2.2 08	Выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов
	У2.2 09	Определять последовательность собственных действий по использованию технологической картой способа очистки продувочных каналов
	У2.2 10	Определять последовательность процесса смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, количество и вид необходимого смазочного материала в соответствии с требованиями технологической карты
	У2.2 11	Наполнять смазкой узлы и внутренние полости деталей
	У2.2 12	Осуществлять смазку узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения
	У2.2 13	Выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации
	У2.2 14	Определять необходимость в регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.2 15	Определять последовательность собственных действий по регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии с требованиями технологической карты
	У2.2 16	Выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.2 17	Выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.2 18	Оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки
	У2.2 19	Выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках
	У2.2 20	Выполнять настройку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.2 21	Выбирать способ устранения биений, осевых и радиальных зазоров и люфтов в передачах и соединениях, разновысотности сборочных единиц
	У2.2 22	Выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров
	У2.2 23	Определять дисбаланс в узлах и выбирать способ динамической балансировки деталей
	32.2 01	Правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса
	32.2 02	Условные обозначения на чертежах, в том числе в кинематических, гидравлических, пневматических схемах
	32.2 03	Систему допусков и посадок и их обозначение на чертежах
32.2 04	Правила выполнения слесарной обработки и подгонки деталей	

	32.2 05	Способы термообработки и доводки деталей
	32.2 06	Способы предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке
	32.2 07	Меры предупреждения деформаций деталей
	32.2 08	Причины появления коррозии и способы борьбы с ней
	32.2 09	Принципы организации и виды сборочного производства
	32.2 10	Приемы сборки, смазки и регулировки машин и режимы испытаний
	32.2 11	Правила, приемы и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи) и др.
	32.2 12	Принцип расчета и способы проверки эксцентров и прочих кривых и зубчатых зацеплений
	32.2 13	Конструкцию, кинематическую схему и принцип работы собираемых узлов механизмов, станков, приборов, агрегатов и машин
	32.2 14	Устройство и принцип работы собираемых узлов, механизмов и станков, технические условия на их сборку
	32.2 15	Нормы и требования к работоспособности оборудования
	32.2 16	Состав туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления
	32.2 17	Виды заклепочных швов и сварных соединений и условия обеспечения их прочности
	32.2 18	Виды изготавливаемых узлов и механизмов машин и оборудования
	32.2 19	Назначение смазочных средств и способы их применения
	32.2 20	Способы обеспечения герметичности стыков гидро- и пневмосистем и методы уплотнений
	32.2 21	Типовая арматура гидрогазовых систем
	32.2 22	Требования к рабочей жидкости гидросистем
	32.2 23	Материалы и способы упрочнения, уплотнения деталей гидро- и пневмо систем и способы герметизации
	32.2 24	Правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем
	32.2 25	Методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования
	32.2 26	Способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях
	32.2 27	Порядок статической и динамической балансировки узлов машин и деталей
	32.2 28	Порядок и способы регулировки муфт, тормозов, пружинных соединений, натяжных ремней и цепей
	32.2 29	Правила и методы регулировки по направляющим и опорам при общей сборке оборудования
	32.2 30	Способы регулировки зацепления цилиндрических, конических и червячных пар
	32.2 31	Параметры качества регулировочных работ
	3.2.2 32	Нормы балансировки согласно технической документации
ПК 2.3 Выполнять	Н2.3.01	Выполнения регулировочных работ в процессе испытания
	Н2.3.02	Выполнения испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высоко-

испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах		кой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке
	У2.3 01	Определять необходимость в регулировке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.3 02	Определять последовательность собственных действий по регулировке и узлов, и механизмов средней и высокой категории сложности
	У2.3 03	Регулировать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности
	У2.3 04	Выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК
	У2.3 05	Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания
	У2.3 06	Испытывать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности
	У2.3 07	Испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум
	У2.3 08	Проводить испытания собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления
	У2.3 09	Определять последовательность собственных действий по проведению испытаний и выбирать необходимое испытательное оборудование и приспособления в зависимости от тестируемых параметров и в строгом соответствии с требованиями технологической карты
	У2.3 10	Определять и корректно вносить необходимую информацию в паспорта на собираемые и испытываемые машины
	32.3 01	Правила и способы настройки и регулировки узлов и механизмов механической, гидравлической и пневматической систем
	32.3 02	Методы проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования
	32.3 03	Способы устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях
	32.3 04	Приемы регулировки машин и режимы испытаний
	32.3 05	Технические условия на регулировку и сдачу собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные
	32.3 06	Параметры качества регулировочных работ
	32.3 07	Нормы балансировки согласно технической документации
	32.3 08	Технические условия на установку, испытания, сдачу и приемку собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные
	32.3 09	Состав и принцип действия стендовой и пультовой аппаратуры, используемой для проведения пневмо- и гидроиспытаний
32.3 10	Требования к организации и проведению испытаний	
32.3 11	Методы проведения испытаний на прочность, герметичность и функционирование с использованием высокого давления	
32.3 12	Правила заполнения паспортов на изготавливаемые изделия машиностроения	
32.3 13	Виды и назначение испытательных приспособлений	
32.3 14	Технические условия на испытания и сдачу собранных узлов	
32.3 15	Правила и режимы испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку	
ПК 2.4 Выполнять	Н2.4 01	Выявления дефектов собранных узлов и агрегатов Устранения дефектов собранных узлов и агрегатов

	выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	У2.4 01	Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже, посредством использования оптических приборов
		У2.4 02	Устанавливать соответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации
		У2.4 03	Выявлять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов
		У2.4 04	Выявлять несоответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации
		У2.4 05	Использовать универсальные средства технических измерений для контроля и выявления дефектов
		У2.4 06	Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе контроля
		У2.4 07	Выбирать способы компенсации выявленных отклонений
		У2.4 08	Выбирать способ устранения дефектов сборки
		У2.4 09	Устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации
		У2.4 10	Использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов
		У2.4 11	Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе устранения дефектов
		32.4 01	Правила выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса
		32.4 02	Условные обозначения на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах
		32.4 03	Дефекты при сборке неподвижных соединений: классификация, способы устранения
		32.4 04	Дефекты при сборке резьбовых соединений: классификация, способы устранения
		32.4 05	Дефекты при сборке механизмов преобразования движения: классификация, способы устранения
		32.4 06	Способы устранения дефектов сборки
		32.4 07	Способы компенсации выявленных отклонений
		32.4 08	Нормы и требования к работоспособности собранных узлов и агрегатов
		32.4 09	Параметры качества сборочных и регулировочных работ
32.4 10	Дефекты, выявляемые при сборке и испытании узлов и механизмов		
32.4 11	Универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов		
32.4 12	Методы оценки качества		
ВДЗ Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования	ПК 3.1 Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ	Н.3.1.01	Организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами
		Н.3.1.02	Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами
		Н.3.1.03	Предупреждения причин травматизма и оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
		У3.1.01	Организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин)
		У3.1.02	Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места

вания, агрегатов и машин	бот в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего мест	У3.1.03	Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ
		У3.1.04	Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности
		У3.1.05	Использовать по назначению средства индивидуальной защиты Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)
		У3.1.06	Оказывать первую помощь при поражении электрическим током
		У3.1.07	Оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении и других возможных травмах на рабочем месте
		3.3.1.01	Система мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных валеологических и высокопроизводительных условий
		3.3.1.02	Рациональная организация рабочего места: инструменты, приспособления и оборудование, грузоподъемные механизмы, техническая документация, инструкции, график маршрутного осмотра и обслуживания, сменное задание, схемы смазки оборудования, технические паспорта обслуживаемого оборудования, журнал учета неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение
		3.3.1.03	Зона обслуживания станда и/или верстака
		3.3.1.04	Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке
		3.3.1.05	Перечень рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ
		3.3.1.06	Выбор и применение рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ
		3.3.1.07	Эксплуатационные требования и правила при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах
		3.3.1.08	Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при выполнении ремонтных работ
		3.3.1.09	Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря
		3.3.1.10	Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте
		3.3.1.11	Требования безопасности в аварийных ситуациях
		3.3.1.12	Опасные и вредные факторы на производстве
3.3.1.13	Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению		
3.3.1.14	Электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током		
3.3.1.15	Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом		
3.3.1.16	Средства оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев		
ПК 3.2	Н3.2.01	Выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности	

Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.	Н3.2.02	Выполнения слесарной обработки простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей
	Н3.2.03	Выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов
	Н3.2.04	Ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков
	Н3.2.05	Испытания оборудования по окончании ремонтных работ
	У3.2.01	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря
	У3.2.02	Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения
	У3.2.03	Определять техническое состояние простых узлов и механизмов
	У3.2.04	Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке и производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией
	У3.2.05	Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией
	У3.2.06	Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала
	У3.2.07	Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов
	У3.2.08	Изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов
	У3.2.09	Контролировать качество выполняемых монтажных работ
	У3.2.10	Обеспечивать качество сборки точностью зазоров и натягов, пространственным положением деталей в соединении
	У3.2.11	Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда
	У3.2.12	Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности и сложных деталей
	У3.2.13	Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры
	У3.2.14	Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательности
	У3.2.15	Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью
	У3.2.16	Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование
	У3.2.17	Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов
	У3.2.18	Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда
	У3.2.19	Проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (технологической карты)
	У3.2.20	Устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов
У3.2.21	Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой	
У3.2.22	Управлять обдирочным настольно-сверлильным и заточным станком	
У3.2.23	Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда	
У3.2.24	Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом	

У3.2. 25	Ремонтировать резьбовые, штифтовые, клиновые, паяные и сварные соединения, шпоночные и шлицевые соединения
У3.2. 26	Ремонтировать трубопроводы, гладкий и эксцентриковый валы, Шпиндели и соединительные муфты
У3.2. 27	Ремонтировать подшипники и сборочные узлы с подшипниками качения
У3.2. 28	Ремонтировать шкивы и передачи, ременные передачи, цепные передачи, детали зубчатых передач
У3.2. 29	Ремонтировать детали механизма винт-гайка, детали поршневого и кривошипно-шатунного механизма и кулисного механизма
У3.2. 30	Ремонтировать токарно-винторезный, фрезерный, сверлильный и шлифовальный станки, узлы и детали гидравлических систем
У3.2. 31	Подготавливать, сдавать и принимать оборудование после ремонта
У3.2. 32	Проводить испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта
У3.2. 33	Проводить испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом)
У3.2. 34	Проводить испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой, на статистическую и динамическую балансировку машин
У3.2. 35	Устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки
У3.2. 36	Оформлять документацию и отметки о проведенном ремонте
33.2. 01	Требования к планировке и оснащению рабочего места
33.2. 02	Правила чтения чертежей и эскизов
33.2. 03	Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам
33.2. 04	Методы диагностики технического состояния узлов и механизмов
33.2. 05	Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ
33.2. 06	Технологические схемы сборки, узловая сборка (сборочных единиц) и общая сборка, параллельная сборка групп и подгрупп, сборка агрегата/оборудования из предварительно собранных сборочных единиц, схемы сборки
33.2. 07	Требования технической документации на узлы и механизмы
33.2. 08	Виды и назначение ручного и механизированного инструмента, назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов
33.2. 09	Методы и способы контроля качества разборки и сборки, выполнения слесарной обработки
33.2. 10	Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки
33.2. 11	Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения
33.2. 12	Требования охраны труда при выполнении монтажных (сборка, разборка) работ и при слесарных работах
33.2. 13	Основные механические свойства обрабатываемых материалов
33.2. 14	Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок
33.2. 15	Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения
33.2. 16	Способы размерной обработки деталей, способы и последовательность проведения пригоночных операций слесар-

		ной обработки деталей
33.2. 17		Правила и последовательность проведения измерений
33.2. 18		Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок
33.2. 19		Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам
33.2. 20		Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков
33.2. 21		Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках
33.2. 22		Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно- сверлильных и заточных станках
33.2. 23		Требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках
33.2. 24		Технологические требования к резьбовым штифтовым, клиновым, паяным и сварным к шпоночным и шлицевым соединениям: типичные дефекты и способы ремонта
33.2. 25		Эксплуатационные и технологические требования к трубопроводам и их соединениям: основные дефекты, способы их выявления и устранения
33.2. 26		Способы, позволяющие удалить следы коррозии перед восстановлением детали, выбор способа очистки деталей машин от нагара
33.2. 27		Эксплуатационные и технологические требования к шпинделям: способы ремонта шпинделя механической обработки
33.2. 28		Эксплуатационные и технологические требования к подшипникам скольжения и качения: конструкция подшипников скольжения (неразъемные и разъемные), способы ремонта сборочных узлов с подшипниками качения
33.2. 29		Эксплуатационные и технологические требования к валам и осям: выбор способа ремонта изношенных шеек валов и осей, технологический процесс ремонта изношенных ходовых винтов, центровых отверстий вала
33.2. 30		Технология ремонта токарно-винторезного станка: ремонт направляющих станины, направляющих суппорта, установка ходового вала и винта, ремонт корпуса передней задней и бабки, бабки, сборка узлов передней бабки
33.2. 31		Технология ремонта фрезерного станка: ремонт направляющих станины, консоли, стола, каретки, клиньев
33.2. 32		Технология ремонта сверлильного станка: ремонт колонны стола, фундаментной плиты, траверсы корпуса шпиндельной бабки
33.2. 33		Технология ремонта шлифовальный станок: ремонт направляющих станины, передней и задней бабки, шлифовальной бабки, стола, гидроцилиндра
33.2. 34		Технология ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефекты гидроприводов и способы их устранения, ремонт пластинчатых насосов, ремонт гидродвигателей, ремонт гидроцилиндра
33.2. 35		Общие требования к подготовке, сдаче и приемке оборудования после ремонта
33.2. 36		Способы испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта
33.2. 37		Испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом)
33.2. 38		Испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой
33.2. 39		Правила испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин

		33.2. 40	Последовательность приемки оборудования: внешний осмотр, проверка качества сборки и комплектности оборудования, испытание на плотность и прочность, проверка органов и систем управления, соответствия оборудования требованиям охраны труда
		33.2. 41	Устранение мелких дефектов, обнаруженных в процессе приемки
		33.2. 42	Оформление документации и отметок о проведенном ремонте
ПК 3.3 Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин		Н3.3 01	Выполнения профилактического обслуживания простых механизмов
		Н3.3 02	Выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
		Н3.3 03	Выполнения технического обслуживания сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
		Н3.3 04	Выполнение технического обслуживания металлорежущих станков
		У3.3. 01	Планировать и оснащать рабочее место при профилактическом и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности
		У3.3. 02	Оснащать временное рабочее место необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка
		У3.3. 03	Планировать и оснащать рабочее место обслуживания простых механизмов
		У3.3. 04	Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения
		У3.3. 05	Определять техническое состояние простых узлов и механизмов
		У3.3. 06	Выполнять смазку, пополнение и замену смазки, промывку подтяжку крепежа, и замену деталей простых механизмов
		У3.3. 07	Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда
		У3.3. 08	Использовать техническую документацию при выполнении технического обслуживания
		У3.3. 09	Применять универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления
		У3.3. 10	Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности
		У3.3. 11	Выполнять в технологической последовательности операции при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин
		У3.3. 12	Проводить диагностику рабочих характеристик
		У3.3. 13	Выполнять смазочные, крепежные и регулировочные работы
		У3.3. 14	Проводить диагностику технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
		У3.3. 15	Выполнять подгоночные и регулировочные операции для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
		У3.3. 16	Разбирать, собирать и заменять сложные детали, узлы и механизмы
	У3.3. 17	Устанавливать сложные детали, узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины на различной высоте	
	У3.3. 18	Выполнять визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте	
	У3.3. 19	Проводить наружный визуальный осмотр, частичную разборку, замену смазки, проверку технологической и геометрической точности, регулировку металлорежущих станков	
	У3.3. 20	Проводить мероприятия по поддержанию станков в работоспособном состоянии	

У3.3. 21	Контролировать качество выполненной работы, выявлять и исправлять дефекты при техническом обслуживании металлорежущих станков
33.3. 01	Требования к планировке и оснащению рабочего места при профилактическом обслуживании простых механизмов и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
33.3. 02	Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов
33.3. 03	Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок
33.3. 04	Устройство и работа регулируемого механизма
33.3. 05	Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма
33.3. 06	Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов
33.3. 07	Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма
33.3. 08	Техническая документация общего и специализированного назначения при выполнении технического обслуживания
33.3. 09	Универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления для выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности
33.3. 10	Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин
33.3. 11	Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин
33.3. 12	Визуальный контроль изношенности механизмов
33.3. 13	Отключение и обесточивание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности
33.3. 14	Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Методы проведения диагностики рабочих характеристик
33.3. 15	Технологическая последовательность операций и способы выполнения смазочных, крепежных и регулировочных работ
33.3. 16	Методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности
33.3. 17	Условия эксплуатации и способы диагностики технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
33.3. 18	Правила и порядок выполнения подгоночных и регулировочных операций для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
33.3. 19	Правила и порядок разборки, сборки и замены сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин
33.3. 20	Правила и порядок подъема и установки сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин на различной высоте
33.3. 21	Визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте
33.3. 22	Оснащение временного рабочего места необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка
33.3. 23	Система мероприятий по поддержанию станков в работоспособном состоянии: продление срока службы агрегатов

			станков, предотвращение серьезных поломок
		33.3. 24	Место технического обслуживания в производственном процессе (между плановыми и неплановыми ремонтами)
		33.3. 25	Общий состав работ по техническому обслуживанию металлорежущих станков: наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка
		33.3. 26	Состав наружного визуального осмотра: оценка износа направляющих станин кареток, траверс; проверка правильности переключения рукояток; подтяжка ослабленных креплений; проверка натяжки цепей, ремней, лент; проверка подшипников на нагрев; оценка величины вибрации и шума станка и т.д.
		33.3. 27	Частичная разборка станка: открытие крышек узлов и механизмов для проверки вращающихся сопряжений; тестирование тормозных систем и фрикционов; корректировка натяжения пружинных механизмов; регулирование зазоров в винтовых парах и т.д.
		33.3. 28	Замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом
		33.3. 29	Проверка технологической и геометрической точности: проверка геометрической точности перемещения рабочих органов относительно баз (направляющие, станина); проверка соответствия геометрических размеров и технологических параметров получаемых деталей и оценка возможности получения продукции
		33.3. 30	Методы и способы контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании металлорежущих станков
ВД 4. Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов инжекционно-литьевой машины (Виды деятельности по выбору, в соответ-	ПК.04 Техническое обслуживание, регулировка и испытание инжекционно-литьевой машины	Н4.1 01	Периодический осмотр инжекционно-литьевой машины (линии и комплекса на базе инжекционно-литьевой машины)
		Н4.1 02	Выявление повреждений, признаков неисправностей и износа инжекционно-литьевой машины
		Н4.1 03	Фиксирование в журнале результатов осмотра и проверки
		Н4.1 04	Информирование руководства о выявленных повреждениях, необходимости ремонта, неисправностях в работе и износе узлов инжекционно-литьевой машины
		Н4.1 05	Выявление дефектов, признаков износа узлов инжекционно-литьевой машины
		Н4.1 06	Проверка параметров гидравлических, электрических, электронных систем на инжекционно-литьевой машине

ствии с направ- ленностью наимено- вание направ- ленности (виды дея- тельности из п.1.3 ФГОС СПО)	Н4.1 07	Проверка работы гидравлических, электрических, электронных систем инжекционно-литьевой машины
	Н4.1 08	Проверка заземления инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	Н4.1 09	Проверка работы устройств безопасности инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	У4.1 01	Оценивать состояние оборудования: - наличие внешних повреждений; - неисправность и износ узлов инжекционно-литьевой машины, пресс-формы (технологической оснастки)
	У4.1 02	Выявлять повреждения гидравлических, электрических, электронных систем инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	У4.1 03	Выявлять причины неисправностей инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	У4.1 04	Оперативно отключать инжекционно-литьевую машину (комплексы и линии на базе инжекционно-литьевой машины) в случае её неисправности
	34.1 01	Устройство и конструкция обслуживаемых инжекционно-литьевых машин (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	34.1 02	Нагруженные детали конструкции инжекционно-литьевой машины, коленно-рычажный механизм, гидравлический и электрический механизмы смыкания, усилие смыкания и его передача
	34.1 03	Периодичность, технология, порядок проведения осмотра обслуживаемых инжекционно-литьевых машин (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	34.1 04	Порядок оформления результатов осмотра инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	34.1 05	Методы выявления неисправности инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)
	34.1 06	Гидравлические, электрические, электронные схемы обслуживаемой инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины)

4.3. Личностные результаты

<p align="center">Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)</p>	<p align="center">Код личностных ре- зультатов реализации программы воспита- ния</p>
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	ЛР 1
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций.	ЛР 2
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих.	ЛР 3
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».	ЛР 4
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.	ЛР 5
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.	ЛР 6
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	ЛР 7
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.	ЛР 8
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.	ЛР 9
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.	ЛР 10
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.	ЛР 11
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.	ЛР 12
<p align="center">Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</p>	

Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.	ЛР 14
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 15
Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.	ЛР 16
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 17
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.	ЛР 18
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,	ЛР 19
Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.	ЛР 20
Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством	ЛР 21
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные субъектом Российской Федерации	
Осознающий значимость ведения ЗОЖ для достижения собственных и общественно-значимых целей	ЛР 22
Активно применяющий полученные знания на практике	ЛР 23
Способный анализировать производственную ситуацию, быстро принимать решения	ЛР 24
Проявление терпимости и уважения к обычаям и традициям народов России и других государств, способности к межнациональному и межконфессиональному согласию	ЛР 25
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями (при наличии)	
Осознающий выбор будущей профессии как путь и способ реализации собственных жизненных планов	ЛР 26
Способный к трудовой профессиональной деятельности как к воз-	ЛР 27

возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем	
Осознающий потребность в труде, уважении к труду и людям труда, трудовым достижениям, добросовестное, ответственное и творческое отношение к разным видам трудовой деятельности	ЛР 28
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»	
Стремящийся к самообразованию и развитию	ЛР 29
Сохраняющий традиции и поддержание престижа своей образовательной организации	ЛР 30

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Учебный план

5.1.1. Учебный план по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Учебная нагрузка обучающихся, ч.										
		Объем образовательной нагрузки	в т.ч. инъекционно-литьевая машина	Самост.(с.р.+и.п.)	Консультации	Во взаимодействии с преподавателем			Промежут. аттестация	Индивид. проект (входит в с.р.)		
						Всего	в том числе					
							Лекции, уроки	Пр. занятия			Лаб. занятия	
1	2	10		12	14	15	17	18	19	25	26	
ОП	ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЦИКЛ	1476				1476	804	634	38			
ОПБ	Базовые предметы	924				924	410	500	14			
1.	ОПБ.01	Русский язык	72			72	36	36				
2.	ОПБ.02	Литература	108			108	54	54				
3.	ОПБ.03	История	136			136	92	44				
4.	ОДБ.04	Обществознание	72			72	38	34				
5.	ОДБ.05	География	72			72	44	28				
6.	ОПБ.06	Иностранный язык	72			72		72				
7.	ОДБ.07	Информатика	108			108	28	80				
8.	ОПБ.08	Физическая культура	72			72	14	58				
9.	ОПБ.09	Основы безопасности жизнедеятельно-	68			68	22	46				

		сти										
10.	ОДБ.10	Химия	72				72	34	28	10		
11.	ОПБ.11	Биология	72				72	48	20	4		
	ОПП	Учебные предметы по выбору (профильные) дисциплины	520				520	382	114	24		
12.	ОПП.01	Математика	340				340	226	114			
13.	ОПП.02	Физика	180				180	156		24		
14.	ДП	Дополнительные учебные предметы (предлагаемые ОО)	32				32	12	20			
15.	ПОО.01	Индивидуальный проект (информатика)	32				32	12	20			
	ПП	ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	1440		23	25	1248	389	313			
	ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	390			12	378	179	199			
16.	ОП.01	Материаловедение, включая раздел полимеров	50	12		2	48	32	16			
17.	ОП.02	Техническая графика	56			2	54	24	30			
18.	ОП.03	Безопасность жизнедеятельности	38			2	36	31	5			
19.	ОП.04	Иностранный язык в профессиональной деятельности	34	12			34	2	32			
20.	ОП.05	Физическая культура / Адаптивная физическая культура	66				66		66			
21.	ОП.06	Технические измерения	38	8		2	36	28	8			
22.	ОП.07	Охрана труда	36			2	34	24	10			
23.	ОП.08	Основы предпринимательской деятельности и финансовой грамотности / Социальная адаптация в профессиональной деятельности	36			2	34	28	6			

24.	ОП.09	Информационные технологии в профессиональной деятельности	36				36	10	26			
	ПЦ	Профессиональный цикл	1050		23	13	870	210	114			
25.	ПМ.01	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	374		9	5	360	85	23			
26.	МДК.01.01	Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	83	8	6	3	74	57	17			
27.	МДК.01.02	Технология обработки деталей на металлорежущих станках	39		3	2	34	28	6			
28.	УП.01	Учебная практика	144				144	нед	4			
29.	ПП.01	Производственная практика	108				108	нед	3			
30.	ПМ.01.ЭК	Квалификационный экзамен										
		Всего часов по МДК	122				108					
31.	ПМ.02	Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	374		9	5	360	78	66			
32.	МДК.02.01	Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	122		9	3	110	60	50			
33.	МДК.02.02	Сборка, регулировка и испытание инжекционно-литьевой машины	36			2	34	18	16			

34.	УП.02	Учебная практика	108				108	нед	3			
35.	ПП.02	Производственная практика	108				108	нед	3			
36.	ПМ.02.ЭК	Квалификационный экзамен										
		Всего часов по МДК	158				144					
37.	ПМ.03	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	302		5	3	150	47	25			
38.	МДК.03.01	Технология технического обслуживания и ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	80		5	3	72	47	25			
39.	УП.03	Учебная практика	78				78	нед	2 1/6			
40.	ПП.03	Производственная практика	144				144	нед	4			
41.	ПМ.03.ЭК	Квалификационный экзамен	36									
42.		Государственная итоговая аттестация										
43.		ОБЪЕМ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ В АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ	2952									

5.3. План обучения на предприятии (на рабочем месте)

№ п/ п	Содержание практической подго- товки (виды работ)	ПМ/ МДК		ПК/О К код (или Н/ПО, У, З, Уо, Зо)	Длитель- ность обуче- ния (в часах)	Се- мест р обу- че- ния	Наименова- ние рабочего места, участ- ка	Ответ- ственный от пред- приятия (при необ- ходимо- сти)
		Код	Название					
1.	УП.01 Учебная практика	ПМ. 01	Слесарная обработка деталей, изготовле- ние, сборка и ремонт приспособ- лений, ре- жущего и измери- тельного инструмен- та	ПК.1. 1- ПК.1. 4 ОК.01 - ОК.11	144	2	Слесарная мастерская с участком слесаря- инструмен- тальщика	
2	ПП.01 Про- изводствен- ная практи- ка	ПМ. 01	Слесарная обработка деталей, изготовле- ние, сборка и ремонт приспособ- лений, ре- жущего и измери- тельного инструмен- та	ПК.1. 1- ПК.1. 4 ОК.01 - ОК.11	108	3	Производ- ственный цех (участок то- карной, фре- зерной обра- ботки)	
3	УП.02 Учебная практика	ПМ. 02	Сборка, регулиров- ка и испы- тание сбо- рочных единиц, узлов и ме- ханизмов машин, оборудова- ния, агре- гатов ме- ханиче- ской, гид- равличе- ской, пневмати- ческой ча-	ПК.2. 1- ПК.2. 4 ОК.01 - ОК.11	108	3-4	Слесарно- сборочный участок.	

			стей изделий машиностроения					
4	ПП.02 Производственная практика	ПМ.02	Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения	ПК.2.1-ПК.2.4 ОК.01 - ОК.11	108	4	Слесарно-сборочный участок	
5	УП.03 Учебная практика	ПМ.03	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	ПК.2.1-ПК.2.4 ОК.01 - ОК.11	78	4	Слесарно-ремонтный	
6	ПП.03 Производственная практика	ПМ.03	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	ПК.3.1-ПК.3.4 ОК.01 - ОК.11	144	4	Слесарно-ремонтный участок	

5.4. Рабочая программа воспитания

5.3.1. Цели и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания – личностное развитие обучающихся и их социализация, проявляющиеся в развитии их позитивных отношений к общественным ценностям, приобретении опыта поведения и применения сформированных общих

компетенций квалифицированных рабочих, служащих/специалистов среднего звена на практике.

Задачи:

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно-ценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

5.3.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 3.

5.4. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 3.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

6.1.1. Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

- «Материаловедение»
- «Техническая графика»
- «Безопасность жизнедеятельности»
- «Английский язык»
- «Общепрофессиональных дисциплин и МДК по профессии «Мастер слесарных работ»

Лаборатории:

- «Материаловедение»
- «Лаборатория информационных технологий»

Мастерские:

- «Слесарные и слесарно-сборочные работы»

Спортивный комплекс

Залы:

- Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
- Актный зал

Кабинет «Материаловедения».

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Посадочные места по количеству обучающихся	Стол и стул со спинкой, ученические
	Рабочее место преподавателя	Стол с тумбой и кресло
	Шкафы для хранения комплексного методического обеспечения	
Дополнительное оборудование		

II Технические средства		
Основное оборудование		
	Компьютер в сборе	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Образцы материалов	
	Приборы для измерения свойств материалов	
Дополнительное оборудование		
	<i>Дидактический материал: тесты, карточки-задания.</i>	
	<i>Презентации, видеоматериал, справочная литература</i>	

Кабинет Техническая графика

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер в сборе	
2.	Проектор	
3.	Принтер (МФУ)	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Плакаты, стенды	
	Наборы геометрических тел	
	Макеты сечений и разрезов	
	Наборы деталей для построения чертежей	
Дополнительное оборудование		
	<i>Дидактический материал: тесты, карточки-задания.</i>	
	<i>Презентации, видеоматериал, справочная литература</i>	

Кабинет Безопасность жизнедеятельности

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
4.		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер в сборе	
2.	Проектор	
3.	Принтер (МФУ)	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		

1.	Автоматы АКМ (муляжи) (-2 шт.	
2.	Автоматы АКМ (макеты) -15 шт.	
3.	Приборы радиационной разведки и дозиметрического контроля: ДП-5Б (1 шт.)	
4.	ДРБП-03 (1 шт.),	
5.	Войсковой прибор химической разведки (ВПХР) (1 шт.),	
6.	Общевойсковой защитный комплект (ОЗК) (6 шт.),	
7.	Лёгкий защитный костюм (Л 1) (1 комплект),	
8.	Аптечки АИ-2 (2 шт.),	
9.	Индивидуальный противохимический пакет (ИПП) (1 шт.),	
10.	Шины лестничные -1 шт.,	
11.	Рейки -8 шт,	
12.	Сумка санитара -1 шт,	

Кабинет «Иностранного языка»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Посадочные места по количеству обучающихся	
2	Рабочее место преподавателя	
3	Шкафы для хранения комплексного методического обеспечения	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Мультимедийная система визуализации с программным обеспечением	Монитор с подключением к ПК или проектор с доской для демонстрации учебных материалов
2		

Кабинет «Общепрофессиональных дисциплин и МДК по профессии «Мастер слесарных работ»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1	рабочее место преподавателя	стол, стул
2	посадочные места по количеству обучающихся	стол, стулья
3	доска классная	
Дополнительное оборудование		
II Технические средства (при необходимости)		
Основное оборудование		
1	Компьютер в сборе	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		

III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
Дополнительное оборудование		
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1	учебно-методические материалы	
2	демонстрационный материал	
3	комплекты приборов по направлениям материаловедение	
4	электронные средства обучения/интерактивные пособия / онлайн курсы (по предметной области)	
Дополнительное оборудование		

Кабинет Информационные технологии в профессиональной деятельности

№	Наименование оборудования	Техническое описание
Основное оборудование		
1.	Рабочее место преподавателя	
2.	Рабочие места обучающихся	
3.	Интерактивные комплексы (плакаты)	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Интерактивная панель Teach Touch	

6.1.2. Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по профессии

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам.

Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Материаловедение»:

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Посадочные места по количеству обучающихся	Стол и стул со спинкой, ученические
	Рабочее место преподавателя	Стол с тумбой и кресло
	Шкафы для хранения комплексного методического обеспечения	
Дополнительное оборудование		

II Технические средства		
Основное оборудование		
	Компьютер в сборе	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов);	
	лабораторные стенды, позволяющие выполнить лабораторно-практические занятия ознакомительного, обучающего, исследовательского характера по темам учебной дисциплины	
	образцы неметаллических и электротехнических материалов;	
	Приборы для измерения свойств материалов	
Дополнительное оборудование		
	Дидактический материал: тесты, карточки-задания.	
	Презентации, видеоматериал, справочная литература	

Лаборатория «Информационных технологий».

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Стол компьютерный	
2	Стул/кресло к компьютерному столу	поворотный регулируемый по высоте
3	Компьютерные столы обучающихся	высота компьютерного стола 75 см. ширина от 100 см, в угловом 160-170 см
4	Интерактивный программно-аппаратный комплекс мобильный или стационарный	программное обеспечение (ПО), проектор, крепление в комплекте) / Рельсовая система с классной и интерактивной доской (ПО, проектор, крепление в комплекте) / интерактивной панелью (ПО в комплекте)
Дополнительное оборудование		
II Технические средства (при необходимости)		
Основное оборудование		
1	персональный компьютер	с лицензионным программным обеспечением,

		с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»
2	Компьютер ученика с периферией/ноутбук	лицензионное программное обеспечение, образовательный контент, система защиты от вредоносной информации
Дополнительное оборудование		
1	Многофункциональное устройство/принтер	разрешение при печати —
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
Дополнительное оборудование		
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1	Электронная система и ЭУМК по компетенции «Слесарная работа с металлом»»	
2	Медиатека и электронные учебно-методические комплексы	
3	Электронные приложения на дисках, электронные учебники на дисках, обучающие диски	
Дополнительное оборудование		

6.1.2.2. Оснащение мастерских

Мастерская «Слесарная мастерская»».

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками	длина 1200—1500 мм, ширина 700—800 мм, высота 800—900 мм
Дополнительное оборудование		
1	Ручной сегментный листогибочный станок	предназначен для изготовления различных изделий из листовых материалов с широкими и сложными формами. С гибкой изделий на четыре стороны.
1	Тумба металлическая для инструмента	Предназначена для органи-

		зации рабочего места, хранения инструментов и оснастки
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Компьютер в сборе с лицензионным программным обеспечением, с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Шкаф инструментальный	для хранения инструментов, комплектующих и изделий, различного оборудования, деталей и приборов.
2.	Шкаф для спец.одежды	Высота: 1850 мм Ширина: 800 мм Глубина: 500 мм
3.	Контрольно-измерительный, проверочный и разметочный инструмент	Предназначен для измерения и контроля геометрических параметров деталей и установки режущих инструментов
4.	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками (не менее 1-го на человека)	
5.	Вертикально-сверлильный станок	
6.	Настольно-сверлильные станки	
7.	Токарно-винторезный станок,	
8.	Консольно-фрезерный станок	
9.	Плоско-шлифовальный станок	
10.	Поперечно-строгальный	
11.	Заточной станок	
12.	Пресс (ручной, гидравлический или электрический)	
13.	Таль ручная (грузоподъемность 0,5 т.)	
14.	Электротельфер (грузоподъемность 0,5 т.)	
15.	Инструмент, приспособления, принадлежности, инвентарь	
16.	Измерительный инструмент для определения линейных размеров	
17.	Измерительный инструмент для определения качества обработанной поверхности	
18.	Шаблоны для проверки угла заточки зубила и сверл	

19.	Разметочный инструмент (циркули разметочные, чертилки, кернеры)	
20.	Калибры скобы (разные), пробки (разные)	
21.	Электрифицированный инструмент (дрель электрическая, ножницы электрические,	
22.	Слесарные инструменты (зубила слесарные, канавочники, ключи гаечные, крейцмейсели слесарные, киянки, гладилки, круглогубцы, клещи, молотки, напильники, надфили, ножницы ручные, отвертка, острогубцы, плоскогубцы, пассатижи, натяжки ручные, обжим, чеканы, ножовка по металлу, притиры, шабер, сверла, зенковки, развертки, метчики,	
23.	Приспособления для гибки металла (трубогибочный станок, трубоприжим, тисочки ручные, тиски машинные)	

Дополнительное оборудование

1	Инвентари для уборки помещения	предназначенного для наведения порядка внутри помещений и на прилегающих территориях
2	Резьбомеры	метрические и дюймовые
3	Калибры скобы	Разные
4	Калибры пробки	Разные
5	Рамки	для определения качества шабрения
6	Набор эталонов	для проверки чистоты поверхности
7	Радиусомеры	№ 1, №2

IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия

Основное оборудование

1.	Обучающие плакаты по темам	ознакомительного, обучающего, характера по темам учебной дисциплины

Дополнительное оборудование

--	--	--

Слесарно-сборочная мастерская

№	Наименование оборудования	Техническое описание
---	---------------------------	----------------------

I Специализированная мебель и системы хранения

Основное оборудование

1	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками	длина 1200—1500 мм, ширина 700—800 мм, высота 800—900 мм
---	---	--

Дополнительное оборудование

1	Ручной сегментный листогибочный станок	предназначен для изготовления различных изделий из
---	--	--

		листовых материалов с широкими и сложными формами. С гибкой изделий на четыре стороны.
2	Тумба металлическая для инструмента	Предназначена для организации рабочего места, хранения инструментов и оснастки
3	Консольная однорогая наковальня	Предназначена как опорный кузнечный инструмент для холодной и горячей обработки металлов методами пластической деформации
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Компьютер в сборе с лицензионным программным обеспечением, с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Сварочно сборочный стол с набором крепёжных инструментов 1000*1000 мм -6 шт	
2.	Комплект для сборочного стола (прямой Угол 250-20; вертикальный прямой угол; штырь; регулируемый прямой угол; зажим универсальный; поворотный зажим 1; поворотный зажим 2; регулирующий зажим; примыкающая пластина; вставной держатель) – 6 комплектов	
3.	Дрель – шуруповерт аккумуляторная – 6 шт	
4.	Углошлифовальная машинка -6 шт	
5.	Тележка инструментальная – 6шт	
6.	Электроножницы НН-2,5/520 листовые -6 шт	
7.	Сварочный аппарат, СВАРОГ Полуавтомат MIG 200 REAL (N24002) -66шт	
8.	Тележка для перевозки баллона с креплением – 6шт	
9.	Вытяжка воздуха -3 шт	
10.	Шланги для присоединения с хомутами -18 шт	
11.	Редуктор с ротометром- ниппель универсальный -6 шт	
12.	Светильник LED 40 Вт – 6 шт	
13.	Сварочная штора – ширма -6 шт	
14.	Источник питания стационарный -6 шт	

15.	Штангенциркуль ШЦ – 1 – 6 шт	
16.	Штангенциркуль разметочный ШЦ-2 0-250 -6 шт	
17.	Циркуль по металлу 250 мм- 6 шт	
18.	Линейка стальная 1000 мм -6 шт	
19.	Металлическая щетка ручная (узкая) -6 шт	
20.	Молоток слесарный, 500гр – 6 шт	
21.	Зубило слесарное 200мм (стальное) -6 шт	
22.	Уголок слесарный, 250 мм- 6 шт	
23.	Чертилка по металлу -6 шт	
24.	Кернер по металлу -6 шт	
25.	Радиусный шаблон : транспортёр №2 -6 шт	
26.	Плоскогубцы с кусачками плоские губки – 6шт	
27.	Линейка металлическая, 500мм- 6 шт	
28.	Напильник по металлу, средний и мелкий -12 шт	
29.	Ведро железное, 12литров-6 шт	
30.	Киянка деревянная, стандартная -6 шт	
31.	Уголок магнитный М6 (45, 90 градусов; удержание до 100LBS/45 кг) -12 шт	
4	Табурет круглый регулируемый -6 шт	
Дополнительное оборудование		
1	Инвентари для уборки помещения	
2	Резьбомеры	
3	Калибры скобы	
4	Калибры пробки	
5	Рамки	
6	Набор эталонов	
7	Радиусомеры	№ 1, №2
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Обучающие плакаты по темам	ознакомительного, обучающего, характера по темам учебной дисциплины
Дополнительное оборудование		

Мастерская «Слесарно-ремонтная мастерская»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками	длина 1200—1500 мм, ширина 700—800 мм, высота 800—900 мм
Дополнительное оборудование		
2	Тумба металлическая для инструмента	

	Станок листогибочный STALEX PBB 1020/2.5 сегментный – 1шт.	предназначен для изготовления различных изделий из листовых материалов с широкими и сложными формами. С гибкой изделий на четыре стороны.
	Станок сверлильный, Зажим сверла от 1 до 16 мм Частота вращения шпинделя 620-2620 об/мин Число скоростей 5 -2шт.	
	Точильный станок с защитным экраном 2-х дисковый –2 шт.	
	Станок вальцовочный ручной Stalex W01-2x1250 -1шт.	
4	Сварочный полуавтомат	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Компьютер в сборе с лицензионным программным обеспечением, с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»	
	Проектор	
	Принтер (МФУ)	
Дополнительное оборудование		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Шкаф инструментальный	для хранения инструментов, комплектующих и изделий, различного оборудования, деталей и приборов.
2.	Шкаф для спец.одежды	Высота: 1850 мм Ширина: 800 мм Глубина: 500 мм
3.	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками (не менее 1-го на человека)	
4.	Вертикально-сверлильный станок	
5.	Настольно-сверлильные станки	
6.	Токарно-винторезный станок,	
7.	Консольно-фрезерный станок	
8.	Плоско-шлифовальный станок	
9.	Поперечно-строгальный	
10.	Заточной станок	
11.	Пресс (ручной, гидравлический или электрический)	
12.	Таль ручная (грузоподъемность 0,5 т.)	
13.	Электротельфер (грузоподъемность 0,5 т.)	
14.	Инструмент, приспособления, принадлежности, инвентарь	
15.	Измерительный инструмент для определения линейных размеров	

16.	Измерительный инструмент для определения качества обработанной поверхности	
17.	Шаблоны для проверки угла заточки зубила и сверл	
18.	Разметочный инструмент (циркули разметочные, чертилки, кернеры)	
19.	Калибры скобы (разные), пробки (разные)	
20.	Электрифицированный инструмент (дрель электрическая, ножницы электрические,	
21.	Слесарные инструменты (зубила слесарные, канавочники, ключи гаечные, крейцмейсели слесарные, киянки, гладилки, круглогубцы, клещи, молотки, напильники, надфили, ножницы ручные, отвертка, острогубцы, плоскогубцы, пассатижи, натяжки ручные, обжим, чеканы, ножовка по металлу, притиры, шабер, сверла, зенковки, развертки, метчики,	
22.	Приспособления для гибки металла (трубогибочный станок, трубоприжим, тисочки ручные, тиски машинные)	
23.	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками (не менее 1-го на человека)	
24.	Тиски слесарные поворотные с наковальней	Предназначен для Обеспечения жесткого и надежного зажима заготовки во время проведения операций на станке
7	Таль ручная	грузоподъемность 0,5 т.
8	Электротельфер	грузоподъемность 0,5 т.
Дополнительное оборудование		
1	Инвентари для уборки помещения	предназначенного для наведения порядка внутри помещений и на прилегающих территориях
2	Резьбомеры	метрические и дюймовые
3	Калибры скобы	Разные
4	Калибры пробки	Разные
5	Рамки	для определения качества шабрения
6	Набор эталонов	для проверки чистоты поверхности
7	Радиусомеры	№ 1, №2
IV Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1.	Обучающие плакаты по темам	ознакомительного, обучающего, характера по темам учебной дисциплины
Дополнительное оборудование		

--	--	--

6.1.2.3. Требования к оснащению баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов «Профессионалы» и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции требований компетенции «Слесарная работа с металлом» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и выполнении всех видов деятельности, определенных содержанием ФГОС СПО.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам профессиональной деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Базы практик должны обеспечивать реализацию требований профессиональных стандартов, указанных в пункте 1.2 раздела 1 ООП:

6.1.3. Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации должен быть укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Обучающимся должен быть обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

6.2.2. Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.

6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

№ п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе	Код и наименование учебной дисциплины (модуля)	Количество
-------	---	--	------------

	отечественного производства		
1	Microsoft Office 2019	ОП.01 Материаловедение; ОП.02 Техническая графика; ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента; ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения; ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	13
2	КОМПАС-3D	ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента; ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения; ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	13

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям рабочих.

6.3.2. Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные модули, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) совместно с работодателем (профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой профессии/специальности.

6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с

будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

- может включать в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

6.3.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки должна быть организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

6.3.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу примерной рабочей программы воспитания и примерного календарного плана воспитательной работы (приложение 5).

6.4.2. Рабочую программу воспитания и календарный план воспитательной работы образовательная организация разрабатывает и утверждает самостоятельно с учетом примерных рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы.

6.4.3. В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 сентября 2015 г., регистрационный № 38993).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельно-

сти которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.6.1. Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования — программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утвержденным Минпросвещения России 1 июля 2021 г. № АН-16/11вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики», затраты на приобретение материальных запасов (основных средств), потребляемых в процессе оказания государственной услуги, включая затраты на приобретение расходных материалов, мягкого инвентаря, затраты на приобретение учебной литературы, периодических изданий, издательских и полиграфических услуг, затраты на коммунальные услуги, затраты на содержание объектов недвижимого и особо ценного движимого имущества, эксплуатируемого в процессе оказания государственной услуги, затраты на приобретение услуг связи, в том числе, затраты на местную, междугороднюю и международную телефонную связь, интернет, затраты на приобретение транспортных услуг, затраты на оплату труда и начисления на выплаты по оплате труда работников учреждения, которые не принимают непосредственного участия в оказании государственной услуги, затраты на приобретение материальных запасов общехозяйственного значения.

Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации

7.1. Государственная итоговая аттестация (далее - ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

7.2. Выпускники, освоившие программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена. Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации квалифицированного рабочего, служащего: слесарь-инструментальщик, слесарь механосборочных работ, слесарь-ремонтник.

7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.

7.4. Оценочные материалы для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, описание процедуры и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Оценочные материалы для проведения ГИА приведены в приложении 5.

Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы

Группа разработчиков

ФИО	Организация, должность
Бырдина Т.Г	Зав.методическим кабинетом, преподаватель ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»
Грибкова Н.В.	Методист ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»
Грошев Р.Р.	Мастер производственного обучения ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»
Фисенко С.А.	Зав.мастерскими ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»

Руководители группы:

ФИО	Организация, должность
Ботова Н.В.	Зав.структурным подразделением ГАПОУ МО «Егорьевский техникум»