Департамент образования и науки Тюменской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Тюменской области «Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия
15.01.35 Мастер слесарных работ

На базе основного общего образования

Форма обучения очная

Квалификация (и) выпускника
«мастер слесарных работ»

Одобрено на заседании педагогического совета: протокол № 8 от 01.04.2026 г.

Утверждено Приказом ГАПОУ ТО «Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса» приказ № 43/1 от 02.04.2026 г.

_____ /В.Н.Тамочкин/

Согласовано с предприятием-работодателем ООО СЗ «Завод ЖБИ-3»

_____ /А.В.Соловьев /

2026 год

Организация-руководитель группы разработчиков:	ГАПОУ ТО «Тюменский техникум строительной индустрии и городского хозяйства»

Экспертные организации, участвующие в разработке данной ОПОП-П:	**Название организации**	**ФИО**	**Должность**	**Подпись, печать**
	Союз «Саморегулируемая организация строителей Тюменской области»	Хасаева Е.С	Директор	
	АО «Тюменская домостроительная компания»	Ценев Д.А	Начальник цеха	
	ООО «Управляющая компания «Партнер»	Кочурина В.М.	Зам. ген. директора	
	ООО «Винзилинский завод керамических стеновых материалов»			

Разработчики основной образовательной программы «Профессионалитет»

ФИО	должность
Гордиенко Елена Андреевна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Рахимова Гульнаха Хучахметовна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Богомолова Алена Викторовна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Егошина Татьяна Александровна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Захарова Ольга Александровна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Коробицына Галина Николаевна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Максимова Любовь Викторовна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Маслова Татьяна Николаевна	преподаватель профессиональных дисциплин
Латыпова Роза Халильевна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Панченко Наталья Геннадьевна	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Гусева Татьяна Владимировна	методист
Татьянко Ирина Валентиновна	заведующий учебной частью
Лаптева Алёна Владимировна	методист
Плутахин Анатолий Петрович	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Ткаченко Виталий Анатольевич	преподаватель профессиональных дисциплин
Жумашов Рустам Муратжанович	преподаватель общеобразовательных дисциплин
Кобыляш Степан Михайлович	мастер производственного обучения
Александров Сергей Петрович	преподаватель профессиональных дисциплин

Содержание

1.1. Назначение основной образовательной программы.....5

1.2. Нормативные документы. 5

1.3. Перечень сокращений. 6

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы 7

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника.....9

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:.....9

3.2. Профессиональные стандарты 9

3.3. Осваиваемые виды деятельности.....13

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы 14

4.1. Общие компетенции.....14

4.2. Профессиональные компетенции 17

4.3. Матрица компетенций выпускника.....48

Раздел 5. Сструктура и содержание образовательной программы 66

5.1. Учебный план 66

5.2. Календарный учебный график 70

5.3. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей 71

5.4. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы.....71

5.5. Практическая подготовка.....71

5.6. Государственная итоговая аттестация 71

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы 72

6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы 72

6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.....72

6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы.....72

*6.4. **Р**асчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы.....73*

Перечень приложений к ОПОП-П:

Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей

Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин

Приложение 3. Материально-техническое оснащение специальных помещений

Приложение 4. Порядок организации государственной итоговой аттестации

Приложение 5. Рабочая программа воспитания

Приложение 6. Рабочие программы учебных предметов

Раздел 1. Общие положения

1.1. Назначение основной образовательной программы

Настоящая основная профессиональная образовательная программа «Профессионалитет» (далее – ОПОП-П) по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 13.07.2023 № 530 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ» (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

ОПОП-П разработана с учетом отраслевого подхода, предусматривающего механизмы трансформации до основной профессиональной образовательной программы, с учетом запросов конкретных работодателей.

ОПОП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия реализации образовательной программы.

Основная профессиональная образовательная программа (далее – образовательная программа), реализуемая на базе основного общего образования, разрабатывается образовательной организацией на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования, и положений федеральной основной общеобразовательной программы среднего общего образования, а также с учетом получаемой профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ.

На освоение общеобразовательного цикла отводится 1476 часов, из них 592 часа составляют вариативную часть, распределение которой направлено на увеличение количества часов практической подготовки и усиления дисциплин технического профиля.

1.2. Нормативные документы.

Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

Порядок разработки основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра основных образовательных программ среднего профессионального образования (Приказ Минпросвещения России от 08.04.2021 № 153);

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ (Приказ Минпросвещения России от 13.07.2023 № 530);

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Минпросвещения России от 24.08.2022 № 762);

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800);

Положение о практической подготовке обучающихся (Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020);

Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 № 534);

Перечень профессий и специальностей среднего профессионального образования, реализация образовательных программ по которым не допускается с применением

исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий (приказ Минпросвещения России от 13.12.2023 N 932);

Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ».

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 г. № 755н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 г. № 238н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь механосборочных работ»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.09.2020 г. № 603н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 г. № 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик»;

1.3. Перечень сокращений.

ГИА – государственная итоговая аттестация;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

МДК – междисциплинарный курс;

ОК – общие компетенции;

ОП – общепрофессиональный цикл;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл

ПА – промежуточная аттестация;

ПК – профессиональные компетенции;

ПМ – профессиональный модуль;

ПМн – профессиональный модуль по направленности;

ПОП-П – примерная образовательная программа «Профессионалитет»;

ОПОП-П – основная профессиональная образовательная программа «Профессионалитет»;

ПП – профессиональный цикл;

ПС – профессиональный стандарт,

ТФ – трудовая функция;

ОЧ – обязательная часть образовательной программы;

ВЧ – вариативная часть образовательной программы;

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования.

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы

Параметр	Данные
Профессиональные стандарты, соответствующих профессиональной деятельности выпускников	Слесарь механосборочных работ (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 № 238н) Слесарь-инструментальщик (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.09.2020 № 603н) Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 № 755н) 40.002 Сварщик (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701н)
Отраслевые профессиональные стандарты, соответствующие профессиональной деятельности выпускников	Слесарь механосборочных работ (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 № 238н) Слесарь-инструментальщик (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.09.2020 № 603н) Слесарь-ремонтник промышленного оборудования (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 № 755н) 40.002 Сварщик (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701н)
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Минпросвещения России от 13.07.2023 N 530 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ»
Квалификация выпускника	Мастер слесарных работ
Дополнительные квалификации по профессии рабочих, должности служащих, рекомендуемые отраслью	Сварщик частично механизированной сварки плавлением- 2 разряд
Нормативный срок и объем реализации образовательной программы на базе ООО	2 года 10 мес. /4428 ак.ч.
Срок и объем реализации образовательной программы, рекомендованный отраслью на базе ООО	2 года 10 мес
Объем практики (всего/из них производственной практики)	1188/576

Структура образовательной программы		**Объем, в ак.ч.**	**в т.ч. в форме практической подготовки**
Обязательная часть образовательной программы		**3116**	**1863**
Общеобразовательный цикл		884	170
социально-гуманитарный цикл		232	83
общепрофессиональный цикл		144	56
профессиональный цикл		1856	1554
в т.ч. практика: - учебная - производственная		1044 - 612 - 432	1044 - 612 - 432
Вариативная часть образовательной программы		**1276**	**832**
в т.ч. дополнительный профессиональный блок (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль		598	470
ДПБ.01	Цифровизация в машиностроении	62	40
ДПБ.02	Отечественные средства компьютеризации и автоматизации в металлообработке и машиностроении	72	48
ДПБ.03	Детали машин	72	50
ДПБ.04	КОМПАС	72	50
ПМв.04	**Освоение профессии рабочих, должности служащих**	320	282
МДК.04.01	Освоение профессии Сварщик частично механизированной сварки плавлением	98	66
УП.04.01	Учебная практика по профессии	72	72
ПП.04.01	Производственная практика по профессии	144	144
ПМв.04(К)	Экзамен квалификационный по профессии	6	0
ГИА в форме демонстрационного экзамена		**36**	0
Всего		**4428**	**2695**

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

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

3.2. Профессиональные стандарты
Перечень профессиональных стандартов, учитываемых при разработке ПОП-П:

№	Код и Наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.200 Слесарь механосборочных работ	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21.04.2022 № 238н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь механосборочных работ»	**ОТФ C** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий **ОТФ E** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ОТФ F** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий особой сложности	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий **ТФ C/02.03** Сборка сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов **ТФ C/03.03** Испытания сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов **ТФ D/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей особо сложных машиностроительных изделий **ТФ D/02.04** Сборка особо сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов **ТФ D/03.04** Испытания особо сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов **ТФ E/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ТФ E/02.04** Сборка уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов

				ТФ E/03.04 Испытания уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов **ТФ F/01.04** Сборка уникальных и экспериментальных машин, узлов и механизмов особой сложности **ТФ F/02.04** Испытания уникальных и экспериментальных деталей, узлов, механизмов и машин особой сложности **ТФ F/03.04** Руководство бригадой слесарей механосборочных работ
2	40.028 Слесарь-инструментальщик	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14.09.2020 № 603н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик»	**ОТФ C** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм **ОТФ D** Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ E** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7-10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки **ТФ C/02.03** Сборка сложных инструментов и приспособлений **ТФ C/03.03** Ремонт сложных инструментов и приспособлений **ТФ D/01.04** Слесарная обработка деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 5-7-му квалитету и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ТФ D/02.04** Сборка и регулировка крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

			шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм	**ТФ D/03.04** Ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов **ТФ E/01.04** Слесарная обработка деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 3-5-му квалитету шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм ТФ E/02.04 Сборка и регулировка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические **ТФ E/03.04** Ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
3	40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 № 755н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования»	**ОТФ C** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм **ОТФ D** Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ E** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и	**ТФ C/01.03** Дефектация механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/02.03** Разборка и сборка механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/03.03** Ремонт механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/04.03** Регулировка механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/05.03** Дефектация простого оборудования **ТФ C/06.03** Разборка и сборка простого оборудования **ТФ C/07.03** Ремонт простого оборудования **ТФ C/08.03** Регулировка простого оборудования

			опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм	**ТФ D/01.04** Дефектация механизмов сложного оборудования **ТФ D/02.04** Разборка и сборка механизмов сложного оборудования **ТФ D/03.04** Ремонт механизмов сложного оборудования **ТФ D/04.04** Регулировка механизмов сложного оборудования **ТФ D/05.04** Дефектация оборудования средней сложности **ТФ D/06.04** Разборка и сборка оборудования средней сложности **ТФ E/01.04** Дефектация сложного оборудования **ТФ E/02.04** Разборка и сборка сложного оборудования **ТФ E/03.04** Ремонт сложного оборудования **ТФ E/04.04** Регулировка сложного оборудования
4	40.002 Сварщик	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701н	**ОТФ A.2** Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	**ТФ A/01.2** Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки **ТФ A/05.2** Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций

3.3. Осваиваемые виды деятельности

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности	
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин
Виды деятельности по выбору	
Освоение профессии рабочих, должности служащих	Освоение профессии Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код ОК	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	**Умения:**
		распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части
		определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы
		выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы
		владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах
		оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания:
		актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить
		структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях
		основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте
		методы работы в профессиональной и смежных сферах
		порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	**Умения:**
		определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации
		выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска
		оценивать практическую значимость результатов поиска
		применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач
		использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности
		использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
		Знания:
		номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности
		приемы структурирования информации
		формат оформления результатов поиска информации
		современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и
		программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства

ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	**Умения:**
		определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности
		применять современную научную профессиональную терминологию
		определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи
		определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования
		презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности
		определять источники достоверной правовой информации
		составлять различные правовые документы
		находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать
		оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта
		Знания:
		содержание актуальной нормативно-правовой документации
		современная научная и профессиональная терминология
		возможные траектории профессионального развития и самообразования
		основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности
		правила разработки презентации
		основные этапы разработки и реализации проекта
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	**Умения:**
		организовывать работу коллектива и команды
		взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания:
		психологические основы деятельности коллектива
		психологические особенности личности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	**Умения:**
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке
		проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания:
		правила оформления документов
		правила построения устных сообщений
		особенности социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию,	**Умения:**
		проявлять гражданско-патриотическую позицию

	демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	демонстрировать осознанное поведение
		описывать значимость своей специальности
		применять стандарты антикоррупционного поведения
		Знания:
		сущность гражданско-патриотической позиции
		традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений
		значимость профессиональной деятельности по специальности
		стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	**Умения:**
		соблюдать нормы экологической безопасности
		определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности
		организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства
		организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
		эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
		Знания:
		правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности
		основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности
		пути обеспечения ресурсосбережения
		принципы бережливого производства
		основные направления изменения климатических условий региона
		правила поведения в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня	**Умения:**
		использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей
		применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности
		пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной специальности
		Знания:
		роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека
		основы здорового образа жизни

	физической подготовленности	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности
		средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	**Умения:**
		понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы
		участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы
		строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности
		кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)
		писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
		Знания:
		правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы
		основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)
		лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности
		особенности произношения
		правила чтения текстов профессиональной направленности

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	**Навыки:**
		организация рабочего места в соответствии с техническим заданием
		выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса
		выполнения анализа рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му квалитету
		разметки и вычерчивание заготовок для деталей сложных фигурных очертаний
		Умения:
		организовывать рабочее в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции,

		сборка и регулировка)
		выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией
		читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали
		использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации, с файлами, для просмотра текстовой и графической информации
		печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
		выполнять разметку заготовок сложных фигурных очертаний
		Знания:
		особенностей организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройства слесарных верстаков, рационального распределения рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте
		основ машиностроительного черчения, метрологии
		правил чтения рабочих чертежей, технологической документации
		порядка работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации, с файловой системой
		основных форматов представления электронной графической и текстовой информации
		прикладных компьютерных программ для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
		опасных и вредных факторов, требований охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
		видов и правил применения средств индивидуальной и коллективной

		защиты при выполнении слесарных работ
	ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	**Навыки:**
		выполнения гибки, правки, рубки и резки заготовок сложных деталей
		опиливания, пригонки, припасовки, шабрения, притирки и доводки поверхностей сложных деталей и соединений
		контроля размеров, форм, балансировки, расположения и шероховатости поверхностей деталей с точностью размеров
		нарезки резьбы метчиками и плашками в сложных деталях
		Умения:
		изготавливать сложные и точные инструменты и приспособления (нарезные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, копиры, резцы, пуансоны, лекала сборные, измерительные приспособления, профильные шаблоны)
		выполнять разметку, гибку, правку, рубку и резку заготовок сложных деталей
		выполнять опиливание, пригонку, припасовку, шабрение сложных деталей и соединений с точностью размеров, притирку и доводку поверхностей сложных деталей
		использовать станки и механизированные инструменты для изготовления и балансировки сложных деталей с точностью размеров
		производить контроль размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей сложных деталей с точностью размеров
		выполнять нарезку резьбы метчиками и плашками в деталях
		Знания:
		видов, назначения и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
		обозначений на рабочих чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		видов технологической документации, используемой в организации
		методов и приемов разметки и вычерчивания заготовок для сложных деталей
		изготовления сложных и точных инструментов и приспособлений

		(нарезных головок, пресс-форм, штампов, кондукторов, копиров, резцов, пуансонов, лекал сборных, измерительных приспособлений, профильных шаблонов)
		технологических методов и приемов слесарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров
		методов балансировки сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му квалитету
		конструкции, технологических возможностей и правил эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки сложных деталей
		видов, основных параметров и особенностей применения инструментов для слесарной обработки заготовок сложных деталей
		видов, основных параметров и особенностей применения специальных приспособлений для слесарной обработки заготовок сложных деталей
		основных видов дефектов деталей, возникающих при слесарной обработке поверхностей заготовок сложных деталей
		назначения и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля сложных деталей
		свойств конструкционных и инструментальных материалов
	ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.	**Навыки:**
		выполнения анализа чертежа и технологической карты для выполнения сборки и регулировки сложных приспособлений и инструментов;
		сборки сложных приспособлений и инструментов
		регулировки сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов
		выполнения контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытания сложных приспособлений и инструментов
		подготовки документов по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов
		Умения:
		читать и использовать чертеж и технологическую карту на сложные

		приспособления, режущий и измерительный инструмент
		проверять комплектность и качество деталей собираемых сложных приспособлений и инструментов
		устанавливать, закреплять опоры, установочные и направляющие детали и узлы приспособлений
		устанавливать детали подвижных соединений приспособлений и инструментов
		устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов сложных приспособлений и инструментов
		выполнять совместную обработку нескольких деталей сложных приспособлений и инструментов
		регулировать сложные приспособления, режущие и измерительные инструменты
		балансировать вращающиеся части сложных приспособлений и инструментов
		проверять сложные приспособления и инструменты в работе
		контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов
		проводить испытания сложных приспособлений и инструментов
		использовать текстовые редакторы для подготовки документов
		подготавливать документы по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов
		Знания:
		основ машиностроительного черчения и метрологии
		правил чтения чертежей, технологической документации
		обозначений на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		методов установки, выверки, закрепления деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		методов совместной обработки нескольких деталей приспособлений и инструментов, конических поверхностей, наружной и внутренней резьбы
		методов регулировки приспособлений, режущего и измерительного

		инструмента
		методов припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами, косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост», шаблона к контршаблону
		конструкций, технологических возможностей и правил использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки приспособлений
		основных видов дефектов, возникающих при сборке приспособлений и инструментов, их причины, способы предупреждения и устранения
		назначений, конструкций и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
		способов термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов; влияние температуры на показания измерений инструмента;
		естественных и искусственных абразивных материалов: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства
		свойств конструкционных и инструментальных материалов
	ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	**Навыки:**
		выполнения анализа рабочего чертежа и технологической карты для ремонта
		чистки, промывки, разборки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		дефектации, восстановления деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		сборки, наладки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям приспособлений и инструментов после ремонта
		заполнения документов по результатам дефектации и контроля приспособлений и инструментов

		Умения:
		читать и применять техническую документацию на ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		выполнять разборку, чистку и промывку приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, сложные, гибочные, просечные, вырубные штампы, пуансоны, кондукторы для сверления деталей)
		определять дефекты и износ деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		выполнять сборку, наладку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов;
		ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)
		ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы)
		ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (нарезные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, шаблоны)
		заполнять документы по результатам дефектации и контроля приспособлений и инструментов
		использовать текстовые редакторы для подготовки документов
		Знания:
		основ машиностроительного черчения и метрологии
		правил чтения технической документации на ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		обозначений на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного

		расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		методов, оборудования и инструментов для выполнения восстановления, разборки-сборки, чистки и дефектации приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		методов, оборудования и инструментов для наладки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента
		сборки и методов ремонта сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, штампы, пуансоны, кондукторы)
		конструкций, технологических возможностей и правил использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей приспособлений
		назначения, конструкции и правил применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
		содержания и порядка подготовки документов по результатам дефектации сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации
		методов контроля и испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта
		содержания и порядка подготовки документов по итогам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации
		видов, приемов работы в текстовых редакторах, используемых в организации;
		свойств конструкционных и инструментальных материалов
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с	**Навыки:**
		подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей
		анализа исходных данных для выполнения слесарной обработки поверхностей заготовок деталей
		расчета конусности поверхностей сложных деталей
		подготовки слесарных, контрольно-измерительных инструментов и

	соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей.
		Умения:
		читать и применять техническую документацию на детали сложных машиностроительных изделий
		использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами, с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
		копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы
		просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
		печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации;
		сканировать текстовые и графические документы с использованием устройств ввода информации
		выполнять расчеты конусности поверхностей деталей
		выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
		использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для опиливания и шабрения поверхностей заготовок деталей
		использовать ручные слесарные инструменты для разметки заготовок деталей
		использовать особенности съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары
		поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
		применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
		Знания:
		машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения

		работы
		порядка работы с персональной вычислительной техникой, с файловой системой
		основных форматов представления электронной графической и текстовой информации
		прикладных компьютерных программ для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
		прикладных компьютерных программ для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
		видов, назначения и порядка применения устройств вывода графической и текстовой информации, устройств ввода графической и текстовой информации
		правил чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
		системы допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
		способов расчета конусности поверхностей деталей
		обозначений на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		видов технологической документации, используемой в организации
		требований к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ
		видов, конструкций, назначения, геометрических параметров и правил использования применяемых слесарных инструментов
		марок и свойств материалов, применяемых при изготовлении сложных деталей, инструментальных материалов
		назначения и конструктивных особенностей съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары
	ПК 2.2. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в	**Навыки:**
		плоской и пространственной разметки заготовок и развертки деталей
		правки деталей сложных машиностроительных изделий
		опиливания плоских поверхностей заготовок деталей

	соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	опиливания фасонных поверхностей заготовок деталей по шаблону или разметке
		шабровки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок деталей
		притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок деталей
		припиливания, шабровки и притирки пазов деталей
		обработки отверстий в деталях по разметке или кондуктору на сверлильных станках и с использованием ручных механизированных инструментов
		развертывания отверстий в деталях вручную
		нарезания резьбы в отверстиях деталей метчиками и плашками
		полного изготовления деталей сложных машиностроительных изделий заточки слесарных инструментов и сверл
		статической и динамической балансировки деталей сложной конфигурации
		Умения:
		опиливать плоские поверхности заготовок деталей
		опиливать по шаблону или разметке фасонные поверхности заготовок деталей
		шабрить плоские и цилиндрические поверхности заготовок деталей;
		притирать плоские, цилиндрические и конические поверхности заготовок деталей;
		выбирать инструменты для обработки отверстий;
		сверлить, рассверливать, зенкеровать, развертывать отверстия на станках и переносными механизированными инструментами;
		использовать кондукторы для сверления отверстий в заготовках деталей;
		развертывать отверстия вручную;
		выбирать технологические режимы обработки отверстий;
		выбирать инструменты для нарезания резьбы;
		нарезать наружную резьбу плашками вручную, внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках;
		использовать СОТС при сверлении и нарезании резьбы;

		затачивать слесарные инструменты и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом;
		выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации;
		выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности
		оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки
		выполнять статическую балансировку деталей сложной конфигурации
		использовать балансировочные станки для динамической балансировки деталей сложной конфигурации
		контролировать геометрические параметры, определять качество заточки слесарных инструментов и сверл
		Знания:
		видов, конструкций, назначения, геометрических параметров и правил использования инструментов для обработки отверстий, для нарезания резьбы
		видов, конструкций, назначения и правил использования слесарных приспособлений
		правил и приемов плоской и пространственной разметки сложных деталей, построения разверток деталей
		технологических методов и приемов слесарной обработки заготовок деталей
		правил, приемов и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи)
		технологических возможностей станков и механизированных инструментов для обработки отверстий
		правил эксплуатации механизированных инструментов и станков для обработки отверстий

		типовых технологических режимов обработки отверстий
		геометрических параметров слесарных инструментов, сверл, зенкеров и разверток в зависимости от обрабатываемого материала
		назначения, свойств и способов применения СОТС при сверлении, зенкеровании, развертывании и нарезании резьбы
		способов, правил и приемов заточки слесарных инструментов и сверл
		устройств, правил использования и органы управления точильно-шлифовальных станков
		способов и приемов контроля геометрических параметров слесарных инструментов и инструментов для обработки отверстий
		видов заклепочных швов и сварных соединений и условий обеспечения их прочности
		способов и приемов статической балансировки деталей
		устройств, правил использования и органов управления балансировочных станков
		положения трудового законодательства российской федерации, регулирующего оплату труда, режим труда и отдыха
		основ организации системы менеджмента качества организации
		видов и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ
		требований охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
	ПК 2.3. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	**Навыки:**
		подготовки рабочего места к выполнению технологической операции сборки
		анализа исходных данных для сборки
		расчета посадок, сил запрессовки, температур нагрева (охлаждения) при тепловой сборке
		подготовки слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции сборки сложных узлов и механизмов
		сборки резьбовых и прессовых соединений с контролем силы затяжки

		сборки соединений с плоскими стыками
		сборки шпоночных и штифтовых соединений
		сборки клеевых соединений
		клепки при сборке сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		пайки деталей сложных машиностроительных изделий
		сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения
		сборки, обкатки и регулировки зубчатых, шарико-винтовых и винтовых передач
		взаимной притирки пар деталей в сложных машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах с плоскими, цилиндрическими и коническими сопряжениями
		выполнения полной сборки и смазки сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		Умения:
		читать и применять техническую документацию на сложные узлы и механизмы
		выполнять вычисление сил запрессовки, температур нагрева (охлаждения) при тепловой сборке
		выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
		использовать слесарно-монтажные инструменты для сборки резьбовых и шпоночных соединений
		использовать ручные и механизированные инструменты для клепки
		использовать слесарно-монтажные инструменты для соединения деталей
		использовать гидравлические и механические прессы для сборки прессовых соединений
		выполнять тепловую сборку прессовых соединений
		выполнять сборку и регулировку подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения с сложных машиностроительных изделий и их

		механизмов
		выполнять склеивание деталей узлов сложных машиностроительных изделий, их механизмов
		лудить поверхности деталей сложных машиностроительных изделий
		паять детали сложных машиностроительных изделий твердыми и мягкими припоями
		выполнять сборку штифтовых соединений
		собирать, обкатывать и регулировать зубчатые, винтовые и шарико-винтовые передачи в сложных машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах
		выполнять смазку сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		Знания:
		машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения
		правил чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
		системы допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
		обозначения на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
		видов технологической документации, используемой в организации
		требований к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении сборочных работ
		конструкций, устройств и принципов работы собираемых сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		технических условий на сборку сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		видов, конструкций, назначения и правил использования применяемых слесарно-монтажных инструментов
		методики расчетов сил запрессовки, температуры нагрева (охлаждения) при тепловой сборке
		видов, конструкций, назначения и правил использования сборочных

		приспособлений, гидравлических и винтовых механических прессов, оборудования и оснастки для нагрева и охлаждения деталей при тепловой сборке
		видов, основных характеристик, назначения и правил применения клеев, припоев
		способов и приемов лужения поверхностей, пайки мягкими и твердыми припоями
		основных характеристик деталей зубчатых и винтовых передач
		способы и приемы регулирования зубчатых и винтовых передач
		видов, конструкций и основных характеристик резьб и деталей резьбовых соединений
		способов и приемов сборки резьбовых соединений с контролем силы затяжки
		видов заклепок и заклепочных, шпоночных соединений
		способов и приемов сборки шпоночных соединений
		способов и приемов клепки
		видов, конструкций и основных характеристик подшипников качения и скольжения
		способов и приемов сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках качения и скольжения
		видов, конструкций и назначения штифтов
		способов и приемов сборки штифтовых соединений
		видов, основных характеристик, назначения и правил применения консистентных смазок и смазывающих жидкостей
		видов, конструкций, назначения и правил использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
		порядка сборки сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
	ПК 2.4. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	**Навыки:**
		подготовки рабочего места к выполнению технологической операции по испытанию сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов

требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке простого оборудования

	плавлением простых деталей неответственных конструкций	проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		подготовки и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);
		настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;
		выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;
		выполнения частично механизированной сварки (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций;
		контроля с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Умения:
		владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта;
		проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
		владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие

		геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
		пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
		Знания:
		необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта;
		основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах;
		основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
		сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		правила эксплуатации газовых баллонов;
		техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

4.3. Матрица компетенций выпускника

4.3.1. Матрица соответствия видов деятельности по ФГОС СПО профессиональным стандартам, квалификационным справочникам

Наименование ВД	Код и наименование ПК	Код профессионального стандарта	Код и наименование обобщенной трудовой функции	Код и наименование трудовой функции
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	40.200	**ОТФ С** Изготовление сложных машиностроительных изделий	**ТФ С/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий
	ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.200 40.028	**ОТФ С** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий **ОТФ Е** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных	**ТФ С/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий **ТФ D/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей особо сложных машиностроительных изделий **ТФ Е/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей уникальных и экспериментальных

			изделий **ОТФ C** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм **ОТФ D** Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ E** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм	машиностроительных изделий **ТФ C/01.03** Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7-10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки **ТФ D/01.04** Слесарная обработка деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 5-7-му квалитету и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ТФ E/01.04** Слесарная обработка деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 3-5-му квалитету шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм

	ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.200 40.028 40.077	**ОТФ С** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий **ОТФ Е** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ОТФ С** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм **ОТФ D** Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и	**ТФ С/02.03** Сборка сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов **ТФ D/02.04** Сборка особо сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов **ТФ Е/02.04** Сборка уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов **ТФ С/02.03** Сборка сложных инструментов и приспособлений **ТФ С/03.03** Ремонт сложных инструментов и приспособлений **ТФ D/02.04** Сборка и регулировка крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов **ТФ Е/02.04** Сборка и регулировка уникальных и опытных приборов,

			инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ Е** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм **ОТФ С** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	приспособлений и инструментов, включая оптические **ТФ С/04.03** Регулировка механизмов оборудования средней сложности **ТФ С/08.03** Регулировка простого оборудования
	ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.028 40.077	**ОТФ С** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм	**ТФ С/03.03** Ремонт сложных инструментов и приспособлений **ТФ D/03.04** Ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов **ТФ Е/03.04** Ремонт уникальных и опытных

			ОТФ D Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ E** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм ОТФ C Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	приборов, приспособлений и инструментов **ТФ C/03.03** Ремонт механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/07.03** Ремонт простого оборудования
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов,	40.200	**ОТФ C** Изготовление сложных машиностроительных	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных

	механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места		изделий	изделий
	ПК 2.2. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.200 40.028	**ОТФ C** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий **ОТФ E** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ОТФ F** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий особой	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий **ТФ D/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей особо сложных машиностроительных изделий **ТФ E/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей уникальных и экспериментальных машиностроительных **ТФ F/01.04** Сборка уникальных и экспериментальных машин, узлов и механизмов особой сложности

			сложности **ОТФ С** Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7-10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм **ОТФ D** Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5-7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ОТФ Е** Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3-5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм	**ТФ С/01.03** Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7-10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки **ТФ D/01.04** Слесарная обработка деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 5-7-му квалитету и шероховатостью Ra 0,16-0,02 мкм **ТФ Е/01.04** Слесарная обработка деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 3-5-му квалитету шероховатостью Ra 0,04-0,01 мкм

	ПК 2.3. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	40.200	**ОТФ C** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий **ОТФ E** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ОТФ F** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий особой сложности	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий **ТФ D/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей особо сложных машиностроительных изделий **ТФ E/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ТФ F/01.04** Сборка уникальных и экспериментальных машин, узлов и механизмов особой сложности
	ПК 2.4. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	40.200	**ОТФ C** Изготовление сложных машиностроительных изделий **ОТФ D** Изготовление особо сложных машиностроительных изделий	**ТФ C/01.03** Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий **ТФ D/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей особо сложных машиностроительных изделий

			ОТФ E Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ОТФ F** Изготовление уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий особой сложности	**ТФ E/01.04** Слесарная обработка заготовок деталей уникальных и экспериментальных машиностроительных изделий **ТФ F/01.04** Сборка уникальных и экспериментальных машин, узлов и механизмов особой сложности
	ПК 2.5. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	40.077	**ОТФ C** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	**ТФ C/01.03** Дефектация механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/02.03** Разборка и сборка механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/05.03** Дефектация простого оборудования **ТФ C/06.03** Разборка и сборка простого оборудования **ТФ D/01.04** Дефектация механизмов сложного оборудования **ТФ D/02.04** Разборка и

				сборка механизмов сложного оборудования **ТФ D/05.04** Дефектация оборудования средней сложности **ТФ D/06.04** Разборка и сборка оборудования средней сложности **ТФ E/01.04** Дефектация сложного оборудования **ТФ E/02.04** Разборка и сборка сложного оборудования
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	40.077	**ОТФ C** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	**ТФ C/01.03** Дефектация механизмов оборудования средней сложности
	ПК 3.2. Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	**ОТФ C** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого	**ТФ C/02.03** Разборка и сборка механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/03.03** Ремонт механизмов

			оборудования **ОТФ D** Капитальный ремонт оборудования средней сложности и текущий ремонт сложного оборудования **ОТФ E** Капитальный ремонт сложного оборудования	оборудования средней сложности **ТФ C/06.03** Разборка и сборка простого оборудования **ТФ D/02.04** Разборка и сборка механизмов сложного оборудования **ТФ D/03.04** Ремонт механизмов сложного оборудования **ТФ D/06.04** Разборка и сборка оборудования средней сложности **ТФ E/02.04** Разборка и сборка сложного оборудования **ТФ E/03.04** Ремонт сложного оборудования
	ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	**ОТФ C** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования **ОТФ D** Капитальный ремонт оборудования средней сложности и текущий ремонт сложного	**ТФ C/04.03** Регулировка механизмов оборудования средней сложности **ТФ D/04.04** Регулировка механизмов сложного оборудования **ТФ E/04.04** Регулировка сложного оборудования

			оборудования **ОТФ E** Капитальный ремонт сложного оборудования	
	ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	**ОТФ C** Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования **ОТФ D** Капитальный ремонт оборудования средней сложности и текущий ремонт сложного оборудования **ОТФ E** Капитальный ремонт сложного оборудования	**ТФ C/01.03** Дефектация механизмов оборудования средней сложности **ТФ C/05.03** Дефектация простого оборудования **ТФ D/01.04** Дефектация механизмов сложного оборудования **ТФ D/05.04** Дефектация оборудования средней сложности **ТФ E/01.04** Дефектация сложного оборудования

4.3.2. Матрица соответствия отраслевым требованиям дополнительных видов деятельности, компетенций выпускника, не отраженных в матрице компетенций выпускника по ФГОС СПО

Дополнительные квалификации, компетенции	**Соответствие ПС** 40.002 Сварщик		**Виды деятельности, реализуемые в рамках вариативной части**	
	Код и наименование ОТФ	**Код и наименование ТФ**	**Наименование ВД**	**Код и наименование ПК**
Сварщик частично механизированной сварки плавлением	А.2 Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	ВД 4. Освоение профессии рабочих, должности служащих Сварщик частично механизированной сварки плавлением	ПК 4.1. Выполнять работы по подготовительным и сборочным операциям перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
Требования к результатам освоения дополнительных компетенций, квалификаций				
Владеть навыками: -Конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке; -Проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования; -Зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; -Выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); -Сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; -Сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках; -Контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; -Контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; -Зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; -Удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) **Уметь:** - Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); -Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; -Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; -Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;			

<table>
<tr><td colspan="5">-Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
Знать:
-Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
-Правила подготовки кромок изделий под сварку;
-Основные группы и марки свариваемых материалов;
-Сварочные (наплавочные) материалы;
-Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
-Правила сборки элементов конструкции под сварку;
-Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
-Способы устранения дефектов сварных швов;
-Правила технической эксплуатации электроустановок;
-Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ;
-Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций</td><td>Освоение профессии рабочих, должности служащих Сварщик частично механизированной сварки плавлением</td><td>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций</td></tr>
<tr><td colspan="5">Требования к результатам освоения дополнительных компетенций, квалификаций</td></tr>
<tr><td colspan="5">Владеть навыками:
- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта;
-Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
-Подготовки и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);
-Настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;
-Выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;
-Выполнения частично механизированной сварки (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций;
-Контроля с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
Знать:
-Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта;</td></tr>
</table>

-Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах;
-Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
-Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
-Правила эксплуатации газовых баллонов;
-Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
-Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
-Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
-Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
Уметь:
-Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта;
-Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
-Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
-Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
-Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
-Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

4.3.3. Матрица соответствия компетенций и составных частей ПОП СПО профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

Индекс	Наименование	Код общих и профессиональных компетенций, осваиваемых в рамках дисциплин (профессиональных модулей)																								
		Общие компетенции (ОК)									**Профессиональные компетенции (ПК)**															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	1.1.	1.2.	1.3.	1.4.	2.1.	2.2.	2.3.	2.4.	2.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2
Обязательная часть образовательной программы		о	о	о	о	о	о	о	о	о															
ОУП.01	Русский язык		о		о	о				о															
ОУП.02	Литература	о	о	о	о	о	о			о															
ОУП.03	Иностранный язык	о	о		о					о															
ОУП.04	Математика	о	о	о	о			о																	
ОУП.05	История	о	о	о	о	о	о																		
ОУП.06	Физическая культура	о			о				о																
ОУП.07	Основы безопасности и защиты Родины	о	о	о	о		о	о	о																
ОУП.08	Информатика	о	о																						
ОУП.09	Физика	о	о	о	о			о																	
ОУП.10	Химия	о	о		о			о																	
ОУП.11	Биология	о	о		о			о																	
ОУП.12	География	о	о	о	о	о	о	о		о															
ОУП.13	Обществознание	о	о	о	о	о	о	о		о															
ДУД.00	**Предлагаемые ОО**	о	о	о	о	о	о	о		о															
ДУД. 01	Индивидуальный проект	о	о	о	о	о	о	о		о															
СГ.00	***Социально-гуманитарный цикл***	о	о	о	о	о	о	о	о	о															
СГ.01	История России	о	о				о																		
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности		о		о	о				о															
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	о	о		о			о																	
СГ.04	Физическая культура				о					о															
СГ.05	Основы бережливого производства	о	о		о			о																	
СГ.06	Основы финансовой грамотности	о		о	о	о																			
ОП.00	**Общепрофессиональный цикл**	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о
ОП.01	Материаловедение	о	о		о			о		о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о
ОП.02	Техническая графика	о	о		о			о		о		о	о	о		о	о			о	о	о		о	о
ОП.03	Допуски, посадки и технические измерения	о	о			о		о		о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о
ОП.04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	о	о					о			о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о
ОПЦ.05	Охрана труда и основы экологической безопасности							о	о																

ОПЦ.06	Основы предпринимательской деятельности (Расширяем горизонты.profilUm)	о	о	о	о																					
П.00	**Профессиональный цикл**	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о
ПМ. 01	**Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов**	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о												
МДК.01.01	Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о												
МДК.01.02	Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о												
МДК.01.03	Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о												
МДК.01.04	Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о												
УП.01.01	Учебная практика по модулю ПМ.01										о	о	о	о												
ПП.01.01	Производственная практика по модулю ПМ.01										о	о	о	о												
ПМ.01.ЭК	Экзамен по модулю ПМ.01																									
ПМ. 02	**Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения**	о	о	о	о	о	о	о	о	о					о	о	о	о	о							
МДК.02.01	Технология слесарной обработки деталей, сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов частей изделий машиностроения	о	о	о	о	о	о	о	о	о					о	о	о	о	о							
МДК.02.02	Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о					о	о	о	о	о							
МДК.02.03	Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	о	о	о	о	о	о	о	о	о					о	о	о	о	о							
УП.02.01	Учебная практика по модулю ПМ.02														о	о	о	о	о							
ПП.02.01	Производственная практика по модулю ПМ.02														о	о	о	о	о							
ПМ.02.ЭК	Экзамен по модулю ПМ.02																									

ПМ.03	**Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин**	о	о	о	о	о	о	о	о	о										о	о	о	о		
МДК.03.01	Подготовка рабочего места, инструментов и приспособлений для ремонтных работ	о	о	о	о	о	о	о	о	о										о	о	о	о		
МДК.03.02	Ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	о	о	о	о	о	о	о	о	о										о	о	о	о		
МДК.03.03	Техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин	о	о	о	о	о	о	о	о	о										о	о	о	о		
УП.03.01	Учебная практика по модулю ПМ.03																			о	о	о	о		
ПП.03.01	Производственная практика по модулю ПМ.03																			о	о	о	о		
ПМ.03.01	Экзамен по модулю ПМ.03																								
ДПБ.00	**Дополнительный профессиональный блок, по запросу работодателя**	о	о	о	о	о	о	о	о	о														о	о
ДПБ.01	Цифровизация в машиностроении	о	о		о			о																	
ДПБ.02	Отечественные средства компьютеризации и автоматизации в металлообработке и машиностроении	о	о		о			о																	
ДПБ.03	Детали машин	о			о					о															
ДПБ.04	КОМПАС	о	о		о			о																	
ПМв.04	**Освоение профессии рабочих, должности служащих**	о	о	о	о	о	о	о	о	о														о	о
МДК.04.01	Освоение профессии Сварщик частично механизированной сварки плавлением	о	о	о	о	о	о	о	о	о														о	о
УП.04.01	Учебная практика по профессии																							о	о
ПП.04.01	Производственная практика по профессии																							о	о
ПМв.04(К)	Экзамен квалификационный по профессии																								
ГИА.00	**Государственная итоговая аттестация (Демонстрационный экзамен)**	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о	о

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, экзамен, диф.зачет)	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах															
					Теоретические занятия	Практические занятия	Лабораторные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	1 курс		2 курс		3 курс		Обязательная часть, ак.ч.	Вариативная часть, ак.ч.
												1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ОДБ.00	**Базовые дисциплины**		**1444**	**438**	**660**	**686**	**60**	**0**	**0**	**0**	**42**	**602**	**842**					**884**	**560**
ОУП.01	Русский язык	ЭК	**78**	40	32	40					6	78						78	0
ОУП.02	Литература	ДЗ	**108**	80	9	97					2	32	76					78	30
ОУП.03	Иностранный язык	ДЗ	**78**	48	0	76					2	38	40					78	0
ОУП.04	Математика	ЭК	**322**	32	212	104					6	122	200					156	166
ОУП.05	История	ДЗ	**136**	10	116	18					2	52	84					78	58
ОУП.06	Физическая культура	ДЗ	**78**	16	4	72					2	34	44					78	0
ОУП.07	Основы безопасности и защиты Родины	ДЗ	**68**	34	22	44					2	20	48					44	24
ОУП.08	Информатика	ДЗ	**108**	60	26	80					2	32	76					34	74
ОУП.09	Физика	ЭК	**180**	54	78	48	48				6	42	138					78	102
ОУП.10	Химия	ДЗ	**72**	18	40	24	6				2	32	40					44	28
ОУП.11	Биология	ДЗ	**72**	12	47	17	6				2	40	32					34	38
ОУП.12	География	ДЗ	**72**	16	36	34					2	46	26					44	28
ОУП.13	Обществознание	ДЗ	**72**	18	38	32					2	34	38					60	12
ОДП.00	**Профессиональные дисциплины**		**32**	**8**	**8**	**8**				**12**	**4**	**10**	**22**					**0**	**32**
ДУД.00	**Предлагаемые ОО**		**32**	**8**	**8**	**8**				**12**	**4**	**10**	**22**					0	32
ДУД. 01	Индивидуальный проект	ДР.Ф	**32**	**8**	**8**	**8**				12	4	10	22					0	32

ПП.ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА			**2952**	**2249**	**500**	**1107**								**612**	**864**	612			
СГЦ.00	**Социально-гуманитарный цикл**		**246**	**97**	**62**	**179**	**0**	**0**	**0**	**0**	**5**			**74**	**172**			**232**	**14**
СГЦ.01	История России	ДР.Ф	**36**	0	7	28					1			36				36	0
СГЦ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	ДЗ	**36**	32	2	32					2				36			36	0
СГЦ.03	Безопасность жизнедеятельности	ОЦ	**50**	35	15	35								15	35			36	14
СГЦ.04	Физическая культура	ДЗ	**52**	0	2	48					2			23	29			52	0
СГЦ.05	Основы бережливого производства	ОЦ	**36**	16	18	18									36			36	0
СГЦ.06	Основы финансовой грамотности	ОЦ	**36**	14	18	18									36			36	0
ОПЦ. 00 Общепрофессиональный цикл			**216**	**128**	**76**	**128**	**8**	**0**	**0**	**1**	**3**			**216**				**144**	**72**
ОПЦ.01	Материаловедение	ОЦ	**36**	20	8	20	8							36				36	0
ОПЦ.02	Техническая графика	КР	**36**	28	7	28					1			36				36	0
ОПЦ.03	Допуски, посадки и технические измерения	ДР.Ф	**36**	18	17	18					1			36				36	0
ОПЦ.04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	ОЦ	**36**	28	8	28								36				36	0
ОПЦ.05	Охрана труда и основы экологической безопасности	КР	**36**	16	18	18								36				0	36
ОПЦ.06	Основы предпринимательской деятельности (Расширяем горизонты.profilUm)	ДР.Ф	**36**	16	18	16				1	1			36				0	36
ПЦ.00 Профессиональный цикл			**1856**	**2024**	**362**	**510**	**0**	**1044**	**0**	**12**				**322**	**692**			**1856**	**0**
ПМ.01	**Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов**		**624**	**500**	**106**	**176**	**0**	**324**	**0**	**4**	**8**			**294**	**330**			**624**	**0**
МДК.01.01	Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента	ДЗ	64	46	16	46					2			64				64	0
МДК.01.02	Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ДР.Ф	80	40	38	40					2			80				80	0

МДК.01.03	Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	КР	64	46	16	46					2			64				64	0
МДК.01.04	Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ДР.Ф	86	44	36	44				4	2			86				86	0
УП.01.01	Учебная практика по модулю ПМ.01	ДЗ	180	180				180							180			180	0
ПП.01.01	Производственная практика по модулю ПМ.01	ДЗ	144	144				144							144			144	0
ПМ.01.ЭК	Экзамен по модулю ПМ.01	Э	6								6				6			6	0
ПМ.02	**Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения**		**598**	**494**	**84**	**134**	**0**	**360**	**0**	**8**	**12**				**232**	**366**		**598**	**0**
МДК.02.01	Технология слесарной обработки деталей, сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов частей изделий машиностроения	ДЗ	56	30	20	30				4	2				56			56	0
МДК.02.02	Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ДЗ	120	74	40	74				4	2				120			120	0
МДК.02.03	Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ДЗ	56	30	24	30					2				56			56	0
УП.02.01	Учебная практика по модулю ПМ.02	ДЗ	216	216				216								216		216	0
ПП.02.01	Производственная практика по модулю ПМ.02	ДЗ	144	144				144								144		144	0
ПМ.02.ЭК	Экзамен по модулю ПМ.02	Э	6								6					6		6	0
ПМ.03	**Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин**		**634**	**560**	**62**	**200**		**360**			**12**					**56**	**578**	**634**	**0**
МДК.03.01	Подготовка рабочего места, инструментов и приспособлений для ремонтных работ	ДЗ	56	44	10	44					2					56		56	0

МДК.03.02	Ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	ДЗ	120	104	14	104					2						120	120	0
МДК.03.03	Техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин	ДЗ	92	52	38	52					2						92	92	0
УП.03.01	Учебная практика по модулю ПМ.03	ДЗ	216	216				216									216	216	0
ПП.03.01	Производственная практика по модулю ПМ.03	ДЗ	144	144				144									144	144	0
ПМ.03.01(К)	Экзамен по модулю ПМ.03	Э	6								6						6	6	0
ДПБ.00	**Дополнительный профессиональный блок**		**598**	**470**	**110**	**254**	**0**	**216**	**0**	**4**	**6**			**28**	**130**	**190**	**250**	**0**	**598**
ДПБ.01	Цифровизация в машиностроении	КР	**62**	40	20	40				1	1			28	34			**0**	62
ДПБ.02	Отечественные средства компьютеризации и автоматизации в металлообработке и машиностроении	КР	**72**	48	20	48				2	2				24	48		**0**	72
ДПБ.03	Детали машин	КР	**72**	50	20	50				1	1				72			**0**	72
ДПБ.04	КОМПАС	КР	**72**	50	20	50					2					44	8	**0**	72
ПМв.04	**Освоение профессии рабочих, должности служащих**		**320**	**282**	**30**	**66**	**0**	**216**	**0**	**0**	**8**					**98**	**222**	**0**	**320**
МДК.04.01	Освоение профессии Сварщик частично механизированной сварки плавлением	ДЗ	98	66	30	66					2					98		0	98
УП.04.01	Учебная практика по профессии	ДЗ	72	72				72									72	0	72
ПП.04.01	Производственная практика по профессии	ДЗ	144	144				144									144	0	144
ПМв.04(К)	Экзамен квалификационный по профессии	Э	6								6						6	0	6
ГИА.00	**Государственная итоговая аттестация (Демонстрационный экзамен)**		36														36	36	0
Итого:			**4428**	**2695**	**1198**	**1801**	**68**	**1260**	**0**	**29**	**96**	**612**	**864**	**612**	**864**	**612**	**864**	**3152**	**1276**

5.2. Календарный учебный график

Мес	Сентябрь					Октябрь				Ноябрь			Декабрь				Январь				Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь				Июль				Август			
Чис.	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	29 - 5	6 - 12	13 - 19	20 - 26	27 - 2	3 - 9	10 - 16	17 - 23	24 - 30	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	29 - 4	5 - 11	12 - 18	19 - 25	26 - 1	2 - 8	9 - 15	16 - 22	23 - 1	2 - 8	9 - 15	16 - 22	23 - 29	30 - 5	6 - 12	13 - 19	20 - 26	27 - 3	4 - 10	11 - 17	18 - 24	25 - 31	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	29 - 5	6 - 12	13 - 19	20 - 26	27 -2	3 - 9	10 - 16	17 - 23	24 - 31
Нед	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
I																	Э	К	К																						Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К
II																	Э	К	К														Э	У	У	У	У	У	П	П	П	П	К	К	К	К	К	К	К	К	К
III							Э	У	У	У	У	У	У	П	П	П	П	К	К							У	У	У	У	У	У	П	П	П	Э	У	У	У	П	П	П	П	Г	=	=	=	=	=	=	=	=	=

Обозначения:

- Модули и дисциплины (обязательная часть)
- :: Промежуточная аттестация
- Практики
- = Каникулы
- Г Государственная итоговая аттестация

Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

		Курс 1			Курс 2			Курс 3			Итого
		Сем.1	Сем 2	Всего	Сем.	Сем.4	Всего	Сем.5	Сем.6	Всего	
	Теоретическое обучение	16 5/6	23	39 5/6	16 4/6	14 3/6	31 1/6	6 4/6	6 3/6	13 1/6	84 1/6
У	Учебная практика					5	5	6	8	14	19
П	Производственная практика					4	4	4	8	12	16
Э	Промежуточная аттестация	1/6	1	1 1/6	2/6	3/6	5/6	2/6	3/6	5/6	2 5/6
Г	Государственная итоговая аттестация								1	1	1
К	Каникулы	2	9	11	2	9	11	2		2	24
Итого		19	33	**52**	19	33	**52**	19	24	**43**	147

5.3. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) является составной частью образовательной программы и определяет содержание дисциплины (модуля), запланированные результаты обучения, составные части учебного процесса, формы и методы организации учебного процесса и контроля знаний обучающихся, учебно-методическое и материально-техническое обеспечение учебного процесса по соответствующей дисциплине (модулю).

Совокупность запланированных результатов обучения по дисциплинам (модулям) должна обеспечивать формирование у выпускника всех компетенций, установленных ФГОС СПО.

Рабочие программы профессиональных модулей и учебных дисциплин обязательной части образовательной программы приведены в Приложениях 1, 2 к ПОП-П.

5.4. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы

Цель рабочей программы воспитания – развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы по профессии представлены в Приложении 5.

5.5. Практическая подготовка

Практическая подготовка при реализации образовательных программ СПО направлена на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю образовательной программы, путем расширения компонентов (частей) образовательной программы, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется, на рабочем месте АО «Тюменская домостроительная компания», при проведении практических и лабораторных занятий, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- включает в себя отдельные лекции, семинары, которые предусматривают передачу обучающимся в формате демонстрации (моделирования) практических компонентов учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

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

Практическая подготовка организуется в специальных помещениях и структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) АО «Тюменская домостроительная компания» на основании договора о практической подготовке обучающихся.

5.6. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА.

Государственная итоговая аттестация обучающихся проводится в следующей форме:

демонстрационный экзамен

Программа ГИА включает общие сведения; требования к проведению демонстрационного экзамена. Программа ГИА представлена в приложении 4.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы

6.1.1. Требования к материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Состав материально-технического и учебно-методического обеспечения, используемого в образовательном процессе, определяется в рабочих программах дисциплин (модулей).

6.1.2. Перечень специальных помещений для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой

Кабинеты:
Русский язык и литература;
Иностранный язык;
Математика;
История
Биология;
Химия;
География;
Физика;
Информатика;
Обществознание;
Социально-гуманитарных дисциплин;
Общепрофессиональных дисциплин и МДК
Самостоятельной и воспитательной работы.
Безопасность жизнедеятельности
Лаборатории:
Материаловедения
Информационных технологий
Мастерские/зоны по видам работ:
Слесарных и слесарно-сборочных работ
Спортивный комплекс[1]
Залы:
библиотека, читальный зал с выходом в Интернет;
актовый зал.

6.1.3 Минимально необходимый для реализации ОП СПО перечень материально-технического обеспечения и перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения представлен в Приложении 3.

6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

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

При реализации образовательной программы возможно применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Не допускается реализация образовательной программы с применением исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий.

6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы

Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, осваивают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки на предприятии АО «Тюменская домостроительная компания», а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 %.

Сведения о педагогических (научно-педагогических) работниках, участвующих в реализации образовательной программы, и лицах, привлекаемых к реализации образовательной программы на иных условиях.

№ п/п	ФИО (при наличии) специалиста-практика	Наименование организации, осуществляющей деятельность в профессиональной сфере, в которой работает специалист-практик по основному месту работы или на условиях внешнего совместительства	Занимаемая специалистом-практиком должность	Общий трудовой стаж работы специалиста-практика в организациях, осуществляющих деятельность в профессиональной сфере, соответствующей профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся
1	Маахов Иван Николаевич	АО «Тюменская домостроительная компания»	Мастер арматурного цеха	13 лет

6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы в соответствии с направленностью и квалификацией 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, утверждаемые Минпросвещения России ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает 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».

Образовательная организация приводит расчетную величину стоимости услуги в соответствии с рекомендациями федеральных и региональных нормативных документов.
Расчетная величина стоимости обучения из расчета на одного обучающегося в соответствии с рекомендациями федеральных и региональных нормативных документов составляет 122415,00 руб. в год.