

Утверждаю  
Директор ГАПОУ МО  
«МЦК - Техникум имени С.П.Королева»

И. А. Ласкина

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

М.П.

## **УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

программы подготовки специалистов среднего звена

*ГАПОУ МО «МЦК - Техникум имени С.П. Королева»*

по специальности среднего профессионального образования  
**15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства**  
по программе базовой подготовки

Квалификация: техник

Форма обучения: заочная

Срок получения СПО по ППССЗ - 4 года 10 мес.

на базе среднего общего образования

Профиль получаемого профессионального образования -  
технический

## 1. Пояснительная записка

Настоящий Учебный план разработан в соответствии со следующими нормативными документами:

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09 декабря 2016 г. № 1561 (зарегистрирован в Минюсте РФ 26 декабря 2016 г, №44979)

Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. №464 (зарегистрирован в Минюсте РФ 30 июля 2013 г. №29200);

Положением о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. №291 (зарегистрирован в Минюсте РФ 14 июня 2013 г. №28785);

Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. №968 (зарегистрирован в Минюсте РФ 1 ноября 2013 г. Регистрационный N 30306);

письмом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 марта 2015 г. № 06-259 «О рекомендациях по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования».

### **Организация учебного процесса и режим занятий:**

- начало учебного года по заочной форме обучения может переноситься техникумом на более поздние сроки, по сравнению с началом занятий очной формы обучения (1 сентября);
- общая продолжительность лабораторно-экзаменационных сессий в учебном году устанавливается для заочной формы обучения на 1-м и 2-м курсах - не более 30 календарных дней, на последующих курсах - не более 40 календарных дней;
- максимальный объем учебной нагрузки обучающихся независимо от формы получения образования составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной нагрузки;
- максимальный объем аудиторной учебной нагрузки обучающихся при освоении образовательной программы СПО в заочной форме составляет не менее 160 часов;
- продолжительность обязательных учебных (аудиторных) занятий при заочной форме не превышает 8 часов в день;
- для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут;
- учебные занятия сгруппированы парами, продолжительность занятия 45 мин., перерыв между занятиями в паре 5-10 мин., перерыв между парами 10 мин., 40 мин., 10 мин. соответственно;

- при заочной форме обучения практика реализуется в объеме, предусмотренном для очной формы обучения, осуществляется на предприятиях в соответствии с Порядком организации и проведения практики студентов ГАПОУ МО «МЦК – Техникум имени С.П. Королева».
- организация консультаций осуществляется из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год. Консультации могут проводиться как в период сессии, так и в межсессионное время. Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные, устные) по дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям определяются преподавателями. Проводятся групповые консультации в части подготовки к проведению экзаменов, выполнению и защите выпускной квалификационной работы;
- оценка качества освоения ППССЗ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация определяют соответствие персональных достижений обучающихся поэтапным требованиям ППССЗ. К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план ППССЗ. Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

### **Общеобразовательный цикл**

Общеобразовательный цикл основной профессиональной образовательной программы СПО не реализуется, ввиду имеющегося у студентов среднего общего образования.

### **Порядок аттестации обучающихся**

- текущий контроль осуществляется в течение семестра (лабораторно-экзаменационных сессий) и по его итогам в форме контрольных работ, коллоквиумов, деловых игр, собеседований и др. в соответствии с рабочими программами дисциплин и в рамках Положения о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации ГАПОУ МО «МЦК – Техникум имени С.П. Королева». В межсессионный период обучающимися по заочной форме обучения выполняются домашние контрольные работы, количество которых в учебном году не более десяти, а по отдельной дисциплине, МДК, ПМ - не более двух;
- промежуточная аттестация по дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям проходит в форме зачета, дифференцированного зачета, экзамена, экзамена квалификационного. Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет времени, отводимого на изучение учебных дисциплин. Экзамены проводятся после освоения дисциплины, междисциплинарного курса. Экзамены квалификационные проводятся после освоения всех составляющих профессионального модуля. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций. Порядок промежуточной аттестации определяется Положением о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации ГАПОУ МО «МЦК – Техникум имени С.П. Королева»;
- Государственная (итоговая) аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательное требование – соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Формой государственной итоговой аттестации является защита выпускной квалификационной работы. Государственная (итоговая) аттестация проводится в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования ГАПОУ МО «МЦК – Техникум имени С.П. Королева».

## 2. Сводные данные по бюджету времени

Курсы	Продолжительность лабораторно - экзаменационных сессий (часов)	Учебная практика (недель)	Производственная практика (недель)		Государственная итоговая аттестация (недель)
			по профилю специальности	преддипломная	
I курс	160	0	0	0	0
II курс	160	0	3	0	0
III курс	160	0	10	0	0
IV курс	160	0	10	0	0
V курс	160	0	9	4	6
<b>Всего:</b>	<b>800</b>	-	<b>32</b>	<b>4</b>	<b>6</b>

### 3. Учебный план

1	2	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик										Формы промежуточной аттестации					Учебная нагрузка обучающихся (час.)				Распределение обязательной (аудиторной) нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)									
		I курс		II курс		III курс		IV курс		V курс		Максимальная	Смостоятельная учебная работа	Обязательная аудиторная		I курс		II курс		III курс		IV курс		V курс						
		1 с.	2 с.	3 с.	4 с.	5 с.	6 с.	7 с.	8 с.	9 с.	10 с.			Всего занятий	в т. ч. лаб. и практ. занятий курсовых работ (проектов)	1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.	6 сем.	7 сем.	8 сем.	9 сем.	10 сем.					
		дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з	дз/з					13 дн	13 дн	13 дн	13 дн	18 дн	18 дн	18 дн	18 дн	18 дн	18 дн					
		э	э	э	э	э	э	э	э	э	э																			
3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	24	25						
<b>ОГСЭ.00</b>	<b>Общий гуманитарный и социально-экономический цикл</b>											<b>504</b>	<b>430</b>	<b>74</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>28</b>	<b>26</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>				
ОГСЭ.01	Основы философии		дз									72	52	20			10	10												
ОГСЭ.02	История		дз									72	52	20			10	10												
ОГСЭ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности				дз							200	180	20				10	10											
ОГСЭ.04	Физическая культура				дз							160	146	14			8	6												
<b>ЕН.00</b>	<b>Математический и общий естественнонаучный цикл</b>											<b>180</b>	<b>152</b>	<b>28</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>22</b>	<b>6</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>					
ЕН.01	Математика		дз									108	94	14			8	6												
ЕН.02	Информационные технологии в профессиональной деятельности	дз										72	58	14			14													
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>											<b>485</b>	<b>3006</b>	<b>1850</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>30</b>	<b>48</b>	<b>70</b>	<b>178</b>	<b>80</b>	<b>440</b>	<b>80</b>	<b>440</b>	<b>80</b>	<b>404</b>				
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>											<b>693</b>	<b>336</b>	<b>357</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>16</b>	<b>36</b>	<b>45</b>	<b>50</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>20</b>	<b>35</b>	<b>35</b>				
ОП.01	Инженерная графика					дз						46	16	30					20	10										
ОП.02	Компьютерная графика							дз				36	6	30							10	20								
ОП.03	Техническая механика				дз							46	21	25				15	10											
ОП.04	Материаловедение		э									46	20	26			16	10												
ОП.05	Метрология, стандартизация и сертификация		дз									46	20	26				26												
ОП.06	Процессы формообразования и инструменты						э					54	34	20						10	10									
ОП.07	Технологическое оборудование				дз							54	29	25				15	10											
ОП.08	Технология машиностроения						э					54	34	20						10	10									
ОП.09	Технологическая оснастка								дз			54	34	20								10	10							

ОП.10	Программирование для автоматизированного оборудования и станочных комплексов							дз	81	36	45											20	25
ОП.11	Экономика и организация производства							дз	36	11	25											15	10
ОП.12	Правовые основы профессиональной деятельности						з		36	16	20							10	10				
ОП.13	Охрана труда				дз				36	11	25				15	10							
ОП.14	Безопасность жизнедеятельности					дз			68	48	20						10	10					
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>								<b>4163</b>	<b>2670</b>	<b>1493</b>			<b>14</b>	<b>12</b>	<b>25</b>	<b>128</b>	<b>40</b>	<b>400</b>	<b>40</b>	<b>420</b>	<b>45</b>	<b>369</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных</b>					Эк			<b>1120</b>	<b>680</b>	<b>440</b>		<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>40</b>	<b>400</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
МДК.01.01	Технологический процесс и технологическая документация по обработке заготовок с применением систем автоматизированного проектирования					дз			380	340	40						20	20					
МДК.01.02	Управляющие программы для обработки заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании					дз			380	340	40						20	20					
ПП.01	Производственная практика								360	0	360							360					
<b>ПМ.02</b>	<b>Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном</b>					Эк			<b>780</b>	<b>540</b>	<b>240</b>		<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>20</b>	<b>220</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
МДК.02.01	Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования					дз			300	270	30							10	20				
МДК.02.02	Управляющие программы для автоматизированной сборки узлов и изделий					дз			300	270	30							10	20				
ПП.02	Производственная практика								180	0	180								180				
<b>ПМ.03</b>	<b>Организация контроля, наладки и подналадки в процессе работы и техническое обслуживание металлорежущего и аддитивного оборудования, в том числе в автоматизированном производстве</b>					Эк			<b>560</b>	<b>340</b>	<b>220</b>		<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>20</b>	<b>200</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>



**4. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по специальности  
15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства**

<b>№</b>	<b>Наименование</b>
<b>Кабинеты:</b>	
1.	Основы философии
2.	История
3.	Иностранный язык
4.	Математика
5.	Информационные технологии в профессиональной деятельности
6.	Инженерная графика
7.	Компьютерная графика
8.	Техническая механика
9.	Материаловедение
10.	Метрология стандартизация и сертификация
11.	Процессы формообразования и инструменты
12.	Технологическое оборудование и оснастка
13.	Технология машиностроения
14.	Программирование для автоматизированного оборудования
15.	Экономика
16.	Правовые основы профессиональной деятельности
17.	Охрана труда
18.	Безопасность жизнедеятельности
<b>Лаборатории:</b>	
19.	Информационные технологии
20.	Метрология стандартизация и сертификация
21.	Процессы формообразования и инструменты
22.	Технологическое оборудование и оснастка
23.	Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ
<b>Мастерские:</b>	
24.	Слесарная
25.	Участок станков с ЧПУ
26.	Участок аддитивных установок
<b>Спортивный комплекс:</b>	
27.	Спортивный зал;
<b>Залы:</b>	
28.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
29.	Актовый зал