



КТК



**КАЛУЖСКИЙ
ТУРБИННЫЙ
ЗАВОД**

Министерство просвещения Российской Федерации
*Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Калужской области «Калужский технический колледж»*

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки специалистов среднего звена

специальность 15.02.09 «Аддитивные технологии»

На базе основного общего образования

Квалификация выпускника
Техник-технолог

**Одобрено на заседании педагогического
совета:**

протокол № 6 от 30.08.2024 г.

Утверждено Приказом
ГАПОУ КО «КТК»

приказ № 145/1 от 02.09.2024 г.

Согласовано с предприятием-работодателем
ПАО «Калужский турбинный завод»

Директор по персоналу *И.В. Витебская*



2024 год

Настоящая основная профессиональная образовательная программа «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ» (Далее ООП-П) по специальности среднего профессионального образования (далее – ООП-П, ООП-П СПО) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 Аддитивные технологии, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 08 ноября 2023 г. № 835.

ООП-П определяет объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 Аддитивные технологии, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП-П содержит обязательную часть образовательной программы для работодателя и предполагает вариативность для сетевой формы реализации образовательной программы.

Организация-работодатель:
ПАО «Калужский турбинный завод»

Организация-разработчик:
ГАПОУ КО «Калужский технический колледж»

Содержание

Раздел 1. Общие положения.....	4
1.1. Назначение образовательной программы	4
1.2. Нормативные документы.	4
1.3. Перечень сокращений.	5
Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы.....	6
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	7
3.1. Область(и) профессиональной деятельности выпускников:	7
3.2. Профессиональные стандарты.....	7
3.3. Осваиваемые виды деятельности	8
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы.....	9
4.1. Общие компетенции.....	9
4.2. Профессиональные компетенции	12
4.3. Матрица компетенций выпускника	29
Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы.....	40
5.1. Учебный план	40
5.2. Календарный учебный график.....	45
5.3. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей	46
5.4. Рабочая программа воспитания и примерный календарный план воспитательной работы.....	46
5.5. Практическая подготовка.....	46
5.6. Государственная итоговая аттестация.....	47
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы.....	47
6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы.....	47
6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий	68
6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы.....	68
6.4. Примерные расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы.....	69
Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей	
Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин	
Приложение 3. Порядок организации государственной итоговой аттестации	
Приложение 4. Рабочая программа воспитания	

Раздел 1. Общие положения

1.1. Назначение образовательной программы

Настоящая образовательная программа «Профессионалитет» (далее – ОП-П) по специальности разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 Аддитивные технологии, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2023 № 835 (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

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

ОП-П определяет объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 Аддитивные технологии, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия реализации образовательной программы.

ОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования. 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 специальности среднего профессионального образования.

1.2. Нормативные документы.

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

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

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.09 Аддитивные технологии (Приказ Минпросвещения России от 8 ноября 2023 № 835);

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 5 октября 2020 г. № 697н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по аддитивным технологиям».

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

Письмо Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05–401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе с «Методическими рекомендациями по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования»);

Локальные акты Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Калужской области «Калужский технический колледж» (ГАПОУ КО «КТК»):

- Устав ГАПОУ КО «КТК»;
- Положение о разработке и утверждении ОПОП в ГАПОУ КО «КТК» от 01.03.2023; – Положение о текущем контроле и промежуточной аттестации студентов в ГАПОУ КО «КТК» от 30.12.2019 (в ред. 01.03.2023);
- Положение об организации государственной итоговой аттестации выпускников в ГАПОУ КО «КТК» от 31.08.2022;
- Положение о квалификационном экзамене в ГАПОУ КО "КТК" от 12.02.2020;
- Положение о практической подготовке обучающихся по программам среднего профессионального образования в Государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Калужской области «Калужский технический колледж» от 14.10.2020;
- Положение о фонде оценочных средств основной профессиональной образовательной программы профессии/специальности в ГАПОУ КО «КТК» от 01.03.2023;
- Положение о разработке и реализации «Рабочей программы воспитания» от 01.03.2023.

Договоры о сетевом взаимодействии

1.3. Перечень сокращений.

- ВЧ – вариативная часть образовательной программы;
- ГИА – государственная итоговая аттестация;
- ДЭ – демонстрационный экзамен;
- ДПБ – дополнительный профессиональный блок;
- МДК – междисциплинарный курс;
- ОК – общие компетенции;
- ОП – общепрофессиональный цикл;
- ОТФ – обобщенная трудовая функция;
- ОЧ – обязательная часть образовательной программы;
- СГ – социально-гуманитарный цикл;
- ПА – промежуточная аттестация;
- ПК – профессиональные компетенции;
- ПМ – профессиональный модуль;

ПМд – дополнительный профессиональный модуль;
 П – профессиональный цикл;
 ПП- производственная практика;
 ПС – профессиональный стандарт,
 ТС – технические средства;
 ТФ – трудовая функция;
 ОТФ – общая трудовая функция;
 УМК – учебно-методический комплект;
 УП – учебная практика;
 ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования.

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы

Параметр	Данные	
Отрасли, для которых разработана ОП-П	Машиностроение Индустрия робототехники Металлургия	
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 5 октября 2020 г. № 697н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по аддитивным технологиям». Отрасль 1 Отрасль 2 Отрасль 3 Отрасль 4 Отрасль 5 Отрасль 6	
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	Не требуются	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Минпросвещения России от 08.11.2023 № 835	
Квалификация выпускника	Техник- технолог	
Направленности (при наличии):	-	
Виды деятельности по освоению профессии рабочих, должности служащих	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Выполнение работ по профессии 16045 Оператор станков с программным управлением) (Выполнение работ по профессии Токарь на станках с числовым программным управлением)	
Нормативный срок реализации на базе ООО:	3 года 10 мес.	
Нормативный объем образовательной программы на базе ООО:	5940 ак.ч.	
Количество часов практики за весь период обучения / из них количество часов производственной практики	1656/792	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки

Обязательная часть образовательной программы	4428	2129
общеобразовательный цикл	1476	385
социально-гуманитарный цикл	426	320
общепрофессиональный цикл	720	314
профессиональный цикл	1734	1110
в т.ч. практика:	792	792
- учебная	- 324	- 324
- производственная	- 468	- 468
Вариативная часть образовательной программы	1296	1080
в т.ч. дополнительный профессиональный блок (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль	1296	1080
ГИА в форме демонстрационного экзамена + дипломный проект	216	
Всего	5940	3209

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Области профессиональной деятельности выпускников:

10 Архитектура, проектирование, геодезия, топография и дизайн; 25 Ракетно-космическая промышленность; 28 Производство машин и оборудования; 29 Производство электрооборудования, электронного и оптического оборудования; 30 Судостроение; 31 Автомобилестроение; 32 Авиастроение; 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

3.2. Профессиональные стандарты

Перечень профессиональных стандартов, учитываемых при разработке ОП-П:

№	Код и Наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.159 Специалист по аддитивным технологиям	Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 5 октября 2020 г. № 697н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по аддитивным технологиям».	ОТФ А Обеспечение производства изделий методами аддитивных технологий ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ А/01.4 ТФ А/02.4 ТФ В/01.5 ТФ В/02.5 ТФ В/03.5

3.3. Осваиваемые виды деятельности

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности	
Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий, чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования;	ПМ.01. Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий, чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования
Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства;	ПМ.02. Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства
Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий.	ПМ.03 Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (приложение к настоящему ФГОС СПО)	ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Выполнение работ по профессии Оператор станков с программным управлением)
ВД, сформированные ОО совместно с работодателем	
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПМд. 05. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (приложение к настоящему ФГОС СПО)	ПМд. 06. Выполнение работ по профессии Токарь на станках с числовым программным управлением

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

		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	Умения:
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке
		проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания:
		правила оформления документов

ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	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
		условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности
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
Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий,	ПК 1.1. Применять средства бесконтактной оцифровки и ручные измерительные инструменты для разработки	Практический опыт: Практический опыт: - сканирования физических объектов; - применения измерительных инструментов;

<p>чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования;</p>	<p>электронной модели изделия, входного и выходного контроля изделия</p>	<p>- проверки соответствия готовых изделий техническому заданию;</p> <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать систему бесконтактной оцифровки в соответствии с поставленной задачей и особенностями объекта; - осуществлять наладку и калибровку систем бесконтактной оцифровки; - производить подготовку объекта к сканированию; - выбирать средства измерений; - определять уровень детализации при сканировании и полигонизации; - измерять и контролировать параметры изделий с применением контрольно-измерительных приборов и инструментов; - сканировать объекты с использованием устройств бесконтактной оцифровки; - оценивать точность оцифровки; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - устройства для трехмерного сканирования и области их применения; - принцип действия различных систем бесконтактной оцифровки; - методы трехмерного сканирования объектов; - правила калибровки и проверки на точность устройств для трехмерного сканирования; - требования к электронным моделям, предназначенным для реверсивного инжиниринга и производства на аддитивных установках; - виды, методы, объекты и средства измерений;
	<p>ПК 1.2. Разрабатывать и корректировать с помощью систем автоматизированного проектирования трехмерные электронные модели изделий</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - работы в системах автоматизированного проектирования (САПР); - разработки трехмерных моделей изделий для целей аддитивного производства; - подготовки трехмерные модели изделия для переноса в устройства числового программного управления аддитивных установок <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать САПР в соответствии с поставленными задачами на основании их функциональных возможностей; - подготавливать технологическую модель для изготовления с учетом особенностей оборудования и технологии изготовления изделия;

		<ul style="list-style-type: none"> - выполнять геометрические построения в ручной и машинной графике; - читать конструкторскую и технологическую документацию; - моделировать объекты, предназначенные для последующего аддитивного производства с помощью аппаратных и программных средств систем автоматизированного проектирования; - осуществлять проверку и исправление ошибок в электронных моделях; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы и приемы проекционного черчения; - правила оформления и чтения конструкторской и технологической документации; - требования к электронным моделям, предназначенным для производства на аддитивных установках; - критерии качества изделия по точности размеров и формы, структуре материала; - требования государственных стандартов Единой системы конструкторской документации и Единой системы технологической документации; - виды, методы и средства измерений; - основы взаимозаменяемости и нормирование точности; - система допусков и посадок; - качества и параметры шероховатости; - методы определения погрешностей измерений; - назначение основных компонентов систем автоматизированного проектирования; - возможности и методы практического применения программных средств систем автоматизированного проектирования; - методика моделирования трехмерной объемной конструкции, оформления чертежей и текстовой конструкторской документации
	<p>ПК 1.3. Производить обратное проектирование (реверсивный инжиниринг) изделий на основе данных бесконтактной оцифровки и/или данных, снятых вручную</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - создания редактируемых параметрических моделей, пригодных для аддитивного производства, на основе полигональных моделей изделий <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять пригодность полигональной модели для реверсивного инжиниринга; - проверять и исправлять ошибки в трехмерных моделях;

		<ul style="list-style-type: none"> - выравнивать полигональную модель в заданной системе координат; - выравнивать отдельные полигональные модели фрагментов изделия в единой системе координат с применением вспомогательной геометрии и построений; - осуществлять экспорт полигональной модели в САПР для последующего её изменения с учетом задач проектирования и выбираемых аддитивных технологий; - создавать твердотельную модель либо твердотельную параметрическую модель в САПР-системе для последующего её изготовления посредством аддитивных технологий; - осуществлять анализ отклонений построенной параметрической модели от исходной полигональной и исходного изделия. <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - специализированное программное обеспечение для реверсивного инжиниринга; - требования к полигональным моделям для целей реверсивного инжиниринга; - методы определения необходимого для полигональной модели уровня детализации и оптимизации полигональной сети в соответствии с ним; - способы определения необходимых секущих плоскостей для выровненных полигональных моделей и применения этих плоскостей для построения векторных сечений полигональных моделей; - способы разделения полигональных моделей на сегменты в соответствии с кривизной исходных поверхностей; - методы восстановления геометрии сегментов полигональных моделей с помощью поверхностей-примитивов и поверхностей свободной формы
	<p>ПК 1.4. Создавать чертежи для целей разработки электронной модели изделия и на основе электронной модели изделия</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разработки чертежей для создания электронной модели изделия; - создания сборочных чертежей, рабочих чертежей и чертежей общего вида на основе электронной модели; <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять графические изображения в ручной и машинной графике; - выполнять эскизы, технические рисунки и чертежи деталей, их элементов и узлов;

		<ul style="list-style-type: none"> - читать чертежи, спецификации и технологическую документацию по профилю специальности; - оформлять технологическую и конструкторскую документацию; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы проекционного черчения; - приемы выполнения геометрических построений; - правила выполнения чертежей, технических рисунков, эскизов и схем; - принципы нанесения размеров; - порядок и последовательность детализации сборочных чертежей; - правила нанесения допусков, посадок, параметров шероховатости поверхности, геометрических отклонений формы и расположения поверхностей на чертежах при детализовке; - правила оформления и чтения конструкторской и технологической документации; - типы и назначение спецификаций, правила их чтения и составления; - требования государственных стандартов Единой системы конструкторской документации и Единой системы технологической документации
<p>Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства</p>	<p>ПК 2.1. Проводить входной контроль исходного сырья</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения операций по входному контролю исходного сырья и определению расхода сырья <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценивать соответствие исходного материала для изготовления изделий аддитивного производства предъявляемым технологическим требованиям по химическому составу и форме; - снимать данные о текущем значении расхода исходного материала с датчиков аддитивных установок <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - порядок контроля расхода исходного материала в аддитивном производстве; - методика проверки исходных материалов для использования в аддитивных установках; - типы материалов, используемых в качестве исходных для аддитивного производства; - виды форм и состояний исходного материала для аддитивного

		производства
	ПК 2.2. Запускать технологический процесс при производстве изделий на аддитивных установках	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготовки аддитивных установок к запуску; - подготовки и загрузки рабочих материалов; - контроля процесса создания изделия на аддитивной установке;
		<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять предпусковую калибровку и послеэксплуатационную чистку оборудования; - загружать исходные материалы в аддитивную установку, устанавливая технологическую подложку (платформу); - выполнять экстренный останов процесса производства изделия и продолжение работы после экстренного останова; - извлекать изделия из рабочей зоны аддитивной установки; - выполнять измерения и контроль параметров изделий; - определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации;
		<p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - принципы формообразования в аддитивном производстве; - типовая структура изделия, созданного методом послойного синтеза; - виды дефектов изделий, созданных методом послойного синтеза; - назначение и область применения существующих типов аддитивных установок и используемые в них материалы; - технические параметры, характеристики и особенности различных типов аддитивных установок; - конструкции аддитивных установок; - порядок работ при изготовлении изделия на аддитивной установке; - правила безопасной эксплуатации аддитивных установок;
	ПК 2.3. Организовывать работу и обеспечивать технологический процесс на участках с аддитивными установками	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - управления процессами аддитивного производства; - организации работы участка аддитивного производства
		<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - рационально организовывать рабочие места, определять задачи для исполнителей, обеспечивать их предметами и средствами труда;

		<ul style="list-style-type: none"> - рассчитывать показатели, характеризующие эффективность работы основного и вспомогательного оборудования; - оптимизировать загрузку оборудования; - принимать и реализовывать управленческие решения; - мотивировать работников на решение производственных задач; - управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками; - определять опасные и вредные факторы в сфере профессиональной деятельности; - оценивать состояние техники безопасности на производственном объекте; - проводить инструктаж по технике безопасности; - защищать свои права и права работников в соответствии с гражданским и трудовым законодательством Российской Федерации <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - особенности обеспечения работы различных видов аддитивных установок; - нормативная документация, регулирующая технологические процессы аддитивного производства; - основы организации производства, мотивации и управления персоналом; - принципы, формы и методы организации производственного и технологического процессов; - принципы делового общения в коллективе; - правила и нормы охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности; - особенности обеспечения безопасных условий труда в сфере профессиональной деятельности;
	<p>ПК 2.4. Контролировать функционирование аддитивной установки, регулировать её элементы, корректировать параметры работы</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - контроля технологического процесса аддитивной установки <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализировать виды и последствия потенциальных отказов оборудования и нарушения технологических процессов; - анализировать визуальную сигнализацию контрольных приборов аддитивной установки; - выявлять нарушение параметров технологического процесса; - правильно эксплуатировать электрооборудование; - использовать электронные приборы и устройства;

		<p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - причины брака, дефектов изделий; - методы контроля процесса создания изделий на аддитивных установках; - проблемы совместимости исходных материалов, технологического оборудования и технологических режимов; - устройство систем оптического контроля процесса и принципы их работы, признаки наличия ошибок, методы их выявления; - принципы функционирования автоматизированных систем управления технологическим процессом; - состав и принцип работы мехатронных модулей; - типы привода (электрический, гидравлический, пневматический); - типы и назначение датчиков
	<p>ПК 2.5. Выявлять дефекты, проводить доводку и финишную обработку изделий, созданных на аддитивных установках, с применением технологического оборудования и ручных инструментов</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнения работ по доводке и финишной обработке изделий, полученных посредством аддитивных технологий с применением станков, в том числе с ЧПУ, установок и аппаратов механической обработки, ручного инструмента; - проверки соответствия готовых изделий технической документации с применением измерительных инструментов <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать технологическое оборудование, инструменты для финишной обработки изделий, полученных методами аддитивных технологий; - выявлять дефекты изделий; - анализировать структурные и конструкционные недостатки изделия, погрешности изготовления и обработки; - анализировать причины дефектов изделий; - определять оптимальный технологический процесс финишной обработки изделия; - выбирать средства измерений; - выполнять измерения и контроль параметров изделий; - определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации; - определять оптимальные методы контроля качества; - осуществлять финишную обработку изделий, изготовленных на

		<p>аддитивных установках, на станках, механизированным инструментом и ручную;</p> <ul style="list-style-type: none"> - использовать аппараты обработки сжатым воздухом, пескоструйной обработки; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - критерии качества изделия по точности размеров и форме, структуре материала; - методы финишной обработки изделий, созданных посредством аддитивных технологий; - причины брака, дефектов изделий; - технические параметры, характеристики и особенности современных токарных и фрезерных станков с ЧПУ, координатно-расточных станков, установок гидроабразивной обработки, обработки сжатым воздухом, пескоструйной обработки; - методы работы с аппаратами обработки сжатым воздухом, пескоструйной обработки; - правила безопасной эксплуатации механического оборудования;
	<p>ПК 2.6. Диагностировать неисправности аддитивных установок</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выявления и устранения неисправностей аддитивных установок; - диагностического контроля технического состояния аддитивных установок; <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить визуальную проверку механических и оптических узлов аддитивной установки; - проводить проверку электронных узлов аддитивной установки посредством средств автоматизированного контроля; - прогнозировать отказы и обнаруживать неисправности аддитивных установок, осуществлять технический контроль при их эксплуатации; - производить диагностику оборудования и определение его ресурсов; - организовывать и выполнять наладку, регулировку и проверку аддитивных установок; - правильно эксплуатировать электрооборудование; - проводить электроизмерения; - читать принципиальные электрические схемы устройств/установок

		<p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - физические процессы, протекающие при создании изделий на аддитивных установках различных типов; - конструкция, принцип действия, типовые неисправности аддитивных установок разных типов; - устройство систем оптического контроля процесса и принципы их работы, - признаки наличия ошибок при изготовлении изделий на аддитивных установках, методы их выявления; - алгоритм выявления и устранения неисправностей аддитивных установок; - приемы диагностического контроля технического состояния аддитивных установок; - электроизмерительные приборы, их назначение и правила использования; - правила электробезопасности; - профилактические мероприятия по охране окружающей среды, технике безопасности и производственной санитарии
	<p>ПК 2.7. Выполнять операции технического обслуживания аддитивных установок</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведения операций технического обслуживания аддитивных установок <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - менять сменные элементы аддитивных установок; - проводить смазку/ зарядку/ заправку аддитивных установок специальными жидкостями и газами; - эффективно использовать материалы и оборудование; - заполнять технологическую документацию <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - физические принципы работы, конструкцию, технические характеристики, правила технического обслуживания аддитивных установок; - элементы систем автоматики, основные характеристики и принципы их применения в аддитивных установках и вспомогательном оборудовании; - регламент технического обслуживания аддитивных установок различных типов; - методы повышения долговечности оборудования; - приемы проведения операций по техническому обслуживанию аддитивных установок различных типов; - требования охраны труда, пожарной и экологической безопасности

<p>Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий</p>	<p>ПК 3.1 Разрабатывать маршрутный технологический процесс на участках аддитивного производства</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проектирования технологических маршрутов изготовления деталей и технологических операций; - разработки технологической документации; <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализировать документацию стандартного изделия аддитивного производства; - анализировать конструктивно-технологические характеристики детали, исходя из ее служебного назначения; - работать с текстовыми и графическими редакторами, системами инженерной графики (CAD), системами инженерных расчетов (CAE), системами подготовки производства (CAM); системами автоматизированной технологической подготовки производства (CAPP) - проектировать технологические операции, включая операции аддитивного производства; - выбирать схемы базирования, формировать маршрут технологического процесса; - разрабатывать и оформлять технологическую документацию; - осуществлять поиск в электронном архиве справочной информации, конструкторских и технологических документов о разрабатываемом технологическом процессе аддитивного производства <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - требования государственных стандартов Единой системы конструкторской документации и Единой системы технологической документации; - правила технической эксплуатации и порядок работы на технологическом, измерительном и исследовательском оборудовании организации; - основы физических явлений формирования объектов с применением аддитивных технологий, - взаимовлияние параметров аддитивного технологического процесса; - влияние режимов технологического процесса аддитивного производства на качество получаемых изделий; - порядок согласования технологической документации, методы разработки технологических процессов и технологической документации; - методы абразивной резки, шлифования, полирования и травления
--	---	--

		<p>материалов, применяемых в постобработке изделий, изготовленных методами аддитивных технологий;</p> <ul style="list-style-type: none"> - приемы применения систем автоматизированного проектирования при разработке конструкции изделий, изготавливаемых методами аддитивных технологий
	<p>ПК 3.2 Проектировать операции аддитивного производства, генерировать и корректировать управляющие программы аддитивных установок</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проектирования операций аддитивного производства; - оформления технологической документации на операции аддитивного производства; - анализа проблем совместимости исходных материалов, технологического оборудования и технологических режимов; - разработки управляющих программ создания изделий на аддитивных установках <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - назначать оптимальные технологические режимы; - выполнять вычисления и обработку данных по разрабатываемому технологическому процессу аддитивного производства; - использовать вычислительную технику и программные средства для оформления производственной документации; - оформлять технологическую документацию на процессы изготовления типовых изделий аддитивного производства <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - взаимосвязь между изменением режимов аддитивной установки и качеством изделия; - устройство технологического, измерительного и исследовательского оборудования и принципы его работы; - критерии качества изделия по точности размеров и формы, структуре материала
	<p>ПК 3.3 Проводить анализ конструкторской документации с целью повышения технологичности применительно к аддитивным технологиям</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализа конструкторской документации на технологичность конструкции; - подготовки электронной модели для изготовления с учетом особенностей оборудования и технологии изготовления <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготавливать электронную модель для изготовления изделия с учетом

		<p>особенностей оборудования, технологии изготовления и требований конструкторской документации;</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять выбор параметров аддитивного технологического процесса для обеспечения заданных свойств и требуемой точности изделия; - разрабатывать управляющие программы; - читать конструкторскую и технологическую документацию; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила чтения конструкторской и технологической документации; - требования к электронным моделям, предназначенным для производства на аддитивных установках; - критерии качества изделия по точности размеров и формы, структуре материала; - требования государственных стандартов ЕСКД и ЕСТД; - система допусков и посадок; - квалитеты и параметры шероховатости; - влияние параметров технологических режимов на качество получаемых изделий; - причины брака, дефектов изделий;
<p>Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве</p>	<p>ПК 4.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разработка вручную управляющих программ для обработки типовых деталей в машиностроительном производстве <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - составлять вручную и внедрять управляющие программы для обработки на металлообрабатывающем оборудовании <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методика разработки и внедрения управляющих программ для обработки деталей на автоматизированном оборудовании
	<p>ПК 4.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разработка с помощью CAD/CAM систем и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - составлять и внедрять управляющие программы для обработки на металлообрабатывающем оборудовании; - использовать пакеты прикладных программ для разработки

		<p>конструкторской документации и проектирования технологических процессов</p> <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методика разработки и внедрения управляющих программ для обработки деталей на автоматизированном оборудовании; - состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении
	<p>ПК 4.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверка реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании - диагностирование технического состояния технологического оборудования <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - корректировать управляющие программы на технологическом оборудовании - выполнять расчеты, связанные с работой технологического оборудования <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - техническая документация на эксплуатацию технологического оборудования - способы корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании - контрольно-измерительный инструмент и приспособления для обеспечения точности функционирования технологического оборудования
<p>Выполнение работ по профессии 16045 Оператор станков с программным управлением</p>	<p>ПК 5.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнение подготовительных работ и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

	с программным управлением.	<p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности - организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением
	ПК 5.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройка станка в соответствии с заданием <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	ПК 5.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - перенос программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила проведения анализа и выбора готовых управляющих программ - системы программного управления станками - основные способы подготовки программы
	ПК 5.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией

	<p>программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.</p>	<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - определять режим резания по справочнику и паспорту станка; составлять технологический процесс обработки деталей, изделий - выполнять технологические операции при изготовлении детали на металлорежущем станке с числовым программным управлением <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка - приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей
<p>Выполнение работ по профессии Токарь на станках с числовым программным управлением</p>	<p>ПК 6.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнение подготовительных работ и обслуживании рабочего места оператора токарного станка с числовым программным управлением <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора токарного станка с числовым программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности - выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы; <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора токарного станка с числовым программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности; - устройство, принципы работы и правила подналадки токарных станков с числовым программным управлением
	<p>ПК 6.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент <p>Знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

		<p>- грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах</p>
	<p>ПК 6.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.</p>	<p>Практический опыт: - адаптация стандартных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с заданием</p> <p>Умения: - составлять технологический процесс обработки деталей, изделий; отрабатывать управляющие программы на станке; - корректировать управляющую программу на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p> <p>Знания: - правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; - правила выбора управляющих программ для решения поставленной технологической задачи (операции); - основные направления автоматизации производственных процессов; - системы программного управления станками; - организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением</p>
	<p>ПК 6.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.</p>	<p>Практический опыт: - обработка деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p> <p>Умения: - проводить проверку управляющих программ средствами вычислительной техники - выполнять технологические операции при изготовлении детали на токарных станках с числовым программным управлением - выполнять контрольные операции над работой механизмов и обеспечение бесперебойной работы оборудования станка с числовым программным управлением</p> <p>Знания: - правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ</p>

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
Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий, чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования;	ПК 1.1. Применять средства бесконтактной оцифровки и ручные измерительные инструменты для разработки электронной модели изделия, входного и выходного контроля изделия	40.159 Специалист по аддитивным технологиям	ОТФ А Обеспечение производства изделий методами аддитивных технологий	ТФ А/01.4Выполнение несложных мероприятий по контролю технологий аддитивного производства
	ПК 1.2. Разрабатывать и корректировать с помощью систем автоматизированного проектирования трехмерные электронные модели изделий		ОТФ А Обеспечение производства изделий методами аддитивных технологий	ТФ А/02.4Ведение учетной документации по технологиям аддитивного производства
	ПК 1.3. Производить обратное проектирование (реверсивный инжиниринг) изделий на основе данных бесконтактной оцифровки и/или данных, снятых вручную		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/01.5Проектирование модели несложного изделия, изготавливаемого методами аддитивных технологий
	ПК 1.4. Создавать чертежи для целей разработки электронной модели изделия и на основе		ОТФ В Производство несложных изделий	ТФ В/01.5Проектирование модели несложного

	электронной модели изделия		методами аддитивных технологий	изделия, изготавливаемого методами аддитивных технологий
Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства	ПК 2.1. Проводить входной контроль исходного сырья		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/01.5Проектирование модели несложного изделия, изготавливаемого методами аддитивных технологий
	ПК 2.2. Запускать технологический процесс при производстве изделий на аддитивных установках		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/03.5 Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
	ПК 2.3. Организовывать работу и обеспечивать технологический процесс на участках с аддитивными установками		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/03.5 Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
	ПК 2.4. Контролировать функционирование аддитивной установки, регулировать её элементы, корректировать параметры работы		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	В/03.5Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
	ПК 2.5. Выявлять дефекты,		ОТФ В	В/03.5Контроль

	проводить доводку и финишную обработку изделий, созданных на аддитивных установках, с применением технологического оборудования и ручных инструментов		Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
	ПК 2.6. Диагностировать неисправности аддитивных установок		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	В/03.5Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
	ПК 2.7. Выполнять операции технического обслуживания аддитивных установок		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	В/03.5Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий	ПК 3.1 Разрабатывать маршрутный технологический процесс на участках аддитивного производства		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ А/02.4 Ведение учетной документации по технологиям аддитивного производства
	ПК 3.2 Проектировать операции аддитивного производства, генерировать и корректировать управляющие программы аддитивных установок		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/02.5 Постановка на производство методами аддитивных технологий несложных изделий

	ПК 3.3 Проводить анализ конструкторской документации с целью повышения технологичности применительно к аддитивным технологиям		ОТФ В Производство несложных изделий методами аддитивных технологий	ТФ В/03.5 Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий
--	---	--	---	---

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

Дополнительные квалификации, компетенции, (по отрасли)	Соответствие ПК код и Наименование		Виды деятельности, реализуемые в рамках дополнительного профессионального блока	
	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ	Наименование ВД	Код и наименование ПК
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПС 40.083 ОТФ А Автоматизированное проектирование технологических процессов изготовления деталей из конструкционных углеродистых и низколегированных сталей, серых и высокопрочных чугунов, обрабатываемых резанием, имеющих до 15 обрабатываемых поверхностей	А/02.5. Разработка с использованием САД -, САРР – систем технологических процессов изготовления машиностроительных изделий низкой сложности	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПК 4.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования ПК 4.2. Разрабатывать с помощью САД/САМ систем управляющие программы для технологического оборудования ПК 4.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании
		А/03.5. Контроль технологических процессов изготовления машиностроительных изделий низкой сложности и управление ими		
	ПС 40.089 ОТФ А Автоматизированная разработка технологий и программ для двухкоординатной и двух с половиной координатной обработки (далее – простых операций) заготовок на станках с ЧПУ	А/01.5. Адаптация простых операций и обработки заготовок к станкам с ЧПУ А/02.5. Автоматизированная разработка управляющих программ для простых операций обработки заготовок на станках с ЧПУ		

		A/03.5. Отладка управляющих программ для простых операций обработки заготовок на станках с ЧПУ		
Оператор станков с программным управлением	ПС 40.222 ОТФ В Изготовление простых деталей не типа тел вращения на универсальных сверлильных, фрезерных или расточных станках с ЧПУ	В/01.2 Обработка заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ	Выполнение работ по профессии 16045 Оператор станков с программным управлением	ПК 5.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением. ПК 5.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием. ПК 5.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и
		В/02.2 Контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ		

				<p>конструкторской документации.</p> <p>ПК 5.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.</p>
Токарь на станках с числовым программным управлением	<p>ПС 40.222</p> <p>ОТФ А Изготовление простых деталей типа тел вращения на токарных универсальных станках с ЧПУ</p>	<p>А/01.2 Обработка заготовки простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на токарном универсальном станке с ЧПУ</p>	Выполнение работ по профессии Токарь на станках с числовым программным управлением	<p>ПК 6.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.</p> <p>ПК 6.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.</p> <p>ПК 6.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным</p>
		<p>А/02.2 Контроль параметров простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ</p>		

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах					Курс обучения
					Учебные занятия	Практики	Курсовой проект (работа)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10
Обязательная часть образовательной программы			4427	2129	3540	792	60	72	64	
ООД.00	Общеобразовательный цикл		1476	385	1452	0	0	0	24	
ООД.01	Русский язык (базовый уровень)	Э	72	12	64	0	0	0	8	1
ООД.02	Литература (базовый уровень)	ДЗ	108	14	108	0	0	0	0	1-2
ООД.03	История (базовый уровень)	ДЗ	136	0	136	0	0	0	0	1
ООД.04	Обществознание (базовый уровень)	ДЗ	72	38	72	0	0	0	0	1
ООД.05	География (базовый уровень)	ДЗ	72	18	72	0	0	0	0	1
ООД.06	Иностранный язык (базовый уровень)	ДЗ	72	20	72	0	0	0	0	1
ООД.07	Математика (углубленный уровень)	Э	340	60	332	0	0	0	8	1-2
ООД.08	Информатика (углубленный уровень)	ДЗ	108	50	108	0	0	0	0	1
ООД.09	Физическая культура (базовый уровень)	ДЗ	72	35	72	0	0	0	0	1
ООД.10	Основы безопасности и защиты Родины (базовый уровень)	ДЗ	68	14	68	0	0	0	0	1
ООД.11	Физика (углубленный уровень)	Э	180	80	172	0	0	0	8	1-2
ООД.12	Химия (базовый уровень)	ДЗ	72	30	72	0	0	0	0	1

ООД.13	Биология (базовый уровень)	ДЗ	72	14	72	0	0	0	0	1
ООД.14	Индивидуальный проект	ДЗ	32	0	32	0	0	0	0	1
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл		426	320	426	0	0	0	0	
СГ.01	История России	ДЗ	34	2	32	0	0	0	0	2
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	ДЗ	180	140	180	0	0	0	0	2-4
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	68	46	68	0	0	0	0	2-3
СГ.04	Физическая культура	ДЗ	112	106	112	0	0	0	0	2-4
СГ.05	Основы финансовой грамотности	ДЗ	32	26	32	0	0	0	0	1
ОП.00	Общепрофессиональный цикл		720	314	720	0	0	34	16	
ОП.01	Математика	ДЗ	54	34	54	0	0	2	0	2
ОП.02	Информатика	ДЗ	54	26	54	0	0	2	0	2
ОП.03	Инженерная графика	ДЗ	72	46	72	0	0	4	0	2-3
ОП.04	Электротехника и электроника	ДЗ	54	34	54	0	0	2	0	3
ОП.05	Техническая механика	ДЗ	36	12	36	0	0	2	0	2
ОП.06	Материаловедение	Э	54	24	54	0	0	4	8	2
ОП.07	Теплотехника	ДЗ	36	16	36	0	0	2	0	3
ОП.08	Процессы формообразования в машиностроении	Э	72	18	72	0	0	4	8	2-3
ОП.09	Метрология, стандартизация и сертификация	ДЗ	54	8	54	0	0	2	0	2
ОП.10	Системы автоматизированного проектирования технологических процессов	ДЗ	54	20	54	0	0	2	0	4
ОП.11	Основы мехатроники	ДЗ	42	24	42	0	0	2	0	3
ОП.12	Технологическое оборудование	ДЗ	48	14	48	0	0	2	0	3
ОП.13	Основы организации производства (основы экономики, права и управления)	ДЗ	54	30	54	0	0	2	0	4
ОП.14	Охрана труда	ДЗ	36	8	36	0	0	2	0	3

П.00	Профессиональный цикл		1734	1110	942	792	60	38	24	
ПМ.01	Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий, чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования	Э	504	400	252	252	30	8	8	
МДК 01.01	Методы создания и корректировки электронных моделей	ДЗ	144	82	144	0	30	4	0	3
МДК 01.02	Средства и методы оцифровки реальных объектов и обратное проектирование	ДЗ	108	66	108	0	0	4	0	3
УП.01	Учебная практика		108	108		108				3
ПП.01	Производственная практика		144	144		144				3
ПМ 02	Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства	Э	798	456	474	324	0	22	8	3-4
МДК 02.01	Теоретические основы производства изделий с использованием аддитивных технологий	ДЗ	84	12	84	0	0	4	0	3-4
МДК 02.02	Ведение технологического процесса на аддитивных установках	ДЗ	142	42	142	0	0	6	0	3-4
МДК 02.03	Техническое обслуживание аддитивных установок	ДЗ	106	38	106	0	0	6	0	3-4
МДК 02.04	Методы финишной обработки и контроля качества изделий аддитивного производства	ДЗ	142	40	142	0	0	6	0	3-4
УП.02	Учебная практика		144	144		144				3-4
ПП.02	Производственная практика		180	180		180				3-4

ПМ 03	Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий	Э	432	254	216	216	30	8	8	4
МДК 03.01	Основы разработки технологического процесса производства изделий с применением аддитивных установок	ДЗ	216	38	216	0	30	8	0	4
УП.03	Учебная практика		72	72		72				4
ПП.03	Производственная практика		144	144		144				4
Вариативная часть образовательной программы			1296	1080	432	864	0	24	24	
	Дополнительный профессиональный блок, включая цифровой модуль		408	388	120	288	0	8	8	
ПМд.04	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	Э	408	388	120	288	0	8	8	
МДК.04.01	Управляющие программы для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании	ДЗ	120	100	120	0	0	8	0	2-3
УП.04	Учебная практика		180	180		180				2-3
ПП.04	Производственная практика		108	108		108				2-3
	Часть, формируемая участниками образовательного процесса		888	692	216	576	0	16	16	
ОПд.15	Основы бережливого производства	ДЗ	34	10	34	0	0	0	0	1

ПМд.05	Выполнение работ по профессии 16045 Оператор станков с программным управлением	Э	426	340	138	288	0	8	8	
МДК.05.01	Технология выполнения работ по профессии Оператор станков с программным управлением	ДЗ	138	52	138	0	0	8	0	2
УП.05	Учебная практика		180	180		180				2
ПП.05	Производственная практика		108	108		108				2
ПМд.06	Выполнение работ по профессии Токарь на станках с числовым программным управлением	Э	428	342	140	288	0	8	8	
МДК.06.01	Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса	ДЗ	140	54	140	0	0	8	0	1-2
УП.06	Учебная практика		180	180		180				2
ПП.06	Производственная практика		108	108		108				2
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		216							4
Итого:			5940	3209	3972	1656	60	96	88	

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) обеспечивает 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 ОП-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 специальности представлены в Приложении 4.

5.5. Практическая подготовка

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

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

5.5.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;

- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

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

5.5.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки организована на всех курсах обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

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

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

5.6. Государственная итоговая аттестация

5.6.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является обязательной для образовательной организации СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

5.6.2. Выпускники, освоившие программы подготовки специалистов среднего звена, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта.

Требования к содержанию, объему и структуре дипломного проекта образовательная организация определяет самостоятельно с учетом ОП-П.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации специалиста среднего звена: «техник-технолог».

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

5.6.4. Оценочные материалы для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, примеры тем дипломных проектов, описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Программа ГИА представлена в приложении 3.

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 Приложении 3 и в рабочих программах дисциплин (модулей).

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

Кабинеты:

Общеобразовательных дисциплин

Социально-экономических и гуманитарных дисциплин;

Безопасности жизнедеятельности;

Общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей;

Воспитательной и самостоятельной работы.

Лаборатории:

Мехатроники и автоматизации;

Электротехники и электроники;

Метрологии и стандартизации;

Технической механики;
 Материаловедения;
 Лаборатория бесконтактной оцифровки.

Мастерские:
 Слесарная;
 Участок аддитивных установок;
 Участок механообработки.
 Токарная универсальная
 Фрезерная универсальная
 Токарная с ЧПУ
 Фрезерная с ЧПУ

Спортивный комплекс: спортивный зал, спортивный стадион

Залы:

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

6.1.3 Материально-техническое оснащение кабинетов, лабораторий, мастерских и баз практики по специальности 15.02.09 «Аддитивные технологии».

Образовательная организация, реализующая программу по специальности 15.02.09 «Аддитивные технологии» располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение кабинетов

Кабинет «Общеобразовательных дисциплин»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: лдсп
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: лдсп
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		

	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 19 дюймов
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

Кабинет «Социально-гуманитарных дисциплин»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: лдсп
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная

	Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 19 дюймов	
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

Кабинет «Безопасности жизнедеятельности»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный

	Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование	
Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия	
Основное оборудование	
Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование	
Отсутствует	

Кабинет «Общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический одноместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 700 мм Ширина: 1000 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: Ткань
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Кресло учителя на колесиках	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм

Автоматизированное рабочее место ученика	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование	
Отсутствует	

6.1.2.2. Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.
«Актный зал»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Секция складных стульев	Материал каркаса: дерево Материал сиденья и спинки: дерево, обитое экокожей Количество мест: 6
2	Трибуна	Высота 1100 мм Ширина 500 мм Глубина 450 мм Масса: 12 кг Материал каркаса: сталь
3	Кулисы	Высота: 5600 мм Ширина: 8000 мм Глубина: 2000 мм Масса: 40 кг
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Рабочая станция	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
2	Акустическая система	Тип системы: активная Чувствительность: 96 ДБ
3	Микрофоны беспроводные	Тип микрофона: электродинамический

		Частотный диапазон: 65-20000Гц Чувствительность: 110 ДБ
4	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
5	Экран проекционный рулонный	Ширина: 2040 мм Высота: 1720 мм Материал: ПВХ Регулировка по высоте: механическая винтовая
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

«Читальный зал»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Шкаф со стеклом	Высота: 2000 мм Ширина: 1200 мм Глубина: 450 мм Материал каркаса: ДСП
2	Читательский стол	Высота: 860 мм Ширина: 1200 мм Глубина: 700 мм Материал каркаса: ЛДСП Материал столешницы: ЛДСП
3	Стул на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
4	Информационный стенд	Высота: 1100 мм Ширина: 1300 мм Материал покрытия: пластик
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Автоматизированное рабочее место читателя с выходом в интернет	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 19 дюймов
2	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

«Библиотека»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Стеллаж открытый многосекционный	Высота: 2200 мм Ширина: 4000 мм Глубина: 400 мм Материал каркаса: сталь
2	Шкаф со стеклом	Высота: 2000 мм Ширина: 1200 мм Глубина: 450 мм Материал каркаса: ДСП
3	Читательский стол	Высота: 860 мм Ширина: 1200 мм Глубина: 700 мм Материал каркаса: ЛДСП Материал столешницы: ЛДСП
4	Стул на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
5	Компьютерный стол	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: ЛДСП
6	Кресло компьютерное на колесиках	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место библиотекаря с выходом в интернет	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 19 дюймов
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

6.1.2.3. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Технической механики»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм

		Ширина: 1200 мм Материал каркаса: дерево Материал столешницы: дерево
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: дерево Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	

Лаборатория «Материаловедения»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		

	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	

Лаборатория «Метрологии, стандартизации и сертификации»

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

I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	

Лаборатория «Электротехники и электроники»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу

Дополнительное оборудование	
Отсутствует	

Лаборатория «Бесконтактной оцифровки»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стол ученический двухместный, нерегулируемый	Высота: 860 мм Глубина: 600 мм Ширина: 1200 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул ученический на ножках	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: дерево
	Стол учителя	Высота: 860 мм Глубина: 800 мм Ширина: 1400 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
	Стул учителя	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
	Доска меловая (магнитно- маркерная)	Ширина: 1500 мм Высота: 1100 мм
II Технические средства		
Основное оборудование		
	Автоматизированное рабочее место преподавателя	Операционная система 64 разрядная Процессор (4x1.60 ГГц) Оперативная память 8 ГБ Видеокарта 2 ГБ Монитор 21 дюйм
	Проектор портативный	Разрешение: 1920*1980 Широкоформатный Световой поток 3500 ЛМ Контрастность: 32000:1
	Экран проекционный рулонный	Ширина: 1600 мм Высота: 1600 мм Материал: ПВХ
	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
	Отсутствует	
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
	Комплект учебного наглядного материала по темам	Из расчета на каждую

		группу курса
	Комплекты для индивидуальной и групповой работы по основным видам программы	На группу
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

6.1.2.4. Оснащение мастерских
Участок аддитивных технологий

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Стол ученический	Высота: 860 мм Ширина: 1000 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
2	Стул ученический	Материал каркаса: сталь Материал сиденья и спинки: ткань
3	Стол преподавателя	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
4	Кресло преподавателя на колесиках	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
5	Доска магнитно-маркерная	Ширина: 2000 мм Высота: 1200 мм
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Автоматизированное рабочее место преподавателя с выходом в интернет	Операционная система 64 разрядная Процессор (8x1.60 ГГц 1ТВ HDD) Оперативная память 32 ГБ Видеокарта 8 ГБ Монитор 24 дюйма
2	Автоматизированное рабочее место ученика с выходом в интернет	Операционная система 64 разрядная Процессор (8x1.60 ГГц 1ТВ HDD) Оперативная память 32 ГБ Видеокарта 8 ГБ Монитор 24 дюйма
3	МФУ (принтер, сканер, копир)	А4, цветное, лазерное

4	МФУ	А3, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
1	Интерактивный дисплей	Диагональ: 75 дюймов Оперативная память: 8 ГБ
2	Стационарный бесконтактный измерительный комплекс (3D сканер)	Источник света LED Проектор 1280x800 Камеры (матрица) 3,1 Мп, 1/2" Скорость сканирования 12 секунд на 1 снимок Выходные форматы данных STL, OBJ, PLY Поддерживаемые ОС 64bit Электропитание 220 В
3	Ручной оптический сканер для оцифровки крупногабаритных объектов	Разрешение камер 1,3 Мп Цветопередача 24 бита на пиксель 3D-точность, до 0,1 мм 3D-разрешение, до 0,2 мм Режим HD (Да) Двойной трекинг: по текстуре и геометрии (Да) Скорость сбора данных, до 18 млн точек/сек Источник питания Сеть переменного тока или портативный аккумулятор Поддерживаемые ОС 64
4	3D принтер FDM + расходные материалы	Технология печати FFF (FDM) Количество экструдеров 2 Материалы для печати PLA, ABS, HIPS, Nylon, Толщина слоя 0.01 мм форматы файлов STL, OBJ Дисплей (не менее 7 дюймов, сенсорный экран) Память 1 Гб Электропитание 100-240В, 50/60 Гц
5	3D принтер DLP + расходные материалы	Длина УФ волны 405 нм Разрешение LCD-дисплея 13.3" 4K Color LCD Технология печати DLP/LCD/SLA Тип материала Фотополимеры
6	УФ-камера для дополнительного отверждения моделей	Длина УФ волны 365, 385 и 405 нм Область УФ-засветки 295x295x450 мм Поворотный стол Да

		Источник света LED Электропитание 100–240 В, 50/60 Гц
--	--	---

Мастерская «Токарная универсальная»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Шкаф инструментальный	Высота: 1500 мм Ширина: 1000 мм Глубина: 500 мм Материал: сталь
2	Доска магнитно-маркерная	Ширина: 2000 мм Высота: 1200 мм
3	Стол преподавателя	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
4	Кресло	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Универсальный токарно-винторезный станок	Диаметр обработки над станиной 500 мм Расстояние между центрами 1000 мм Пределы частот вращения шпинделя от минимального до максимального 15~2000 об/мин Количество скоростей шпинделя 22
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

Мастерская «Фрезерная универсальная»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Шкаф инструментальный	Высота: 1500 мм Ширина: 1000 мм Глубина: 500 мм Материал: сталь
2	Доска магнитно-маркерная	Ширина: 2000 мм

		Высота: 1200 мм
3	Стол преподавателя	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
4	Кресло	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Универсальный фрезерный станок	Расстояние от шпинделя до поверхности стола 150-600 мм Размер рабочего стола не менее 1250*360 мм Пределы частот вращения шпинделя от минимального до максимального 15~2000 об/мин Количество скоростей шпинделя не менее 20 Двигатель шпинделя не менее 3 кВт
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

Мастерская «Токарная ЧПУ»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Шкаф инструментальный	Высота: 1500 мм Ширина: 1000 мм Глубина: 500 мм Материал: сталь
2	Доска магнитно-маркерная	Ширина: 2000 мм Высота: 1200 мм
3	Стол преподавателя	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
4	Кресло	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

II Технические средства		
Основное оборудование		
1	2- осевой универсальный токарный станок с ЧПУ с приводным инструментом и осью С	Устанавливаемый Ø заготовки мм 560 Максимальный Ø точения мм 350 Максимальная длина точения мм 400 Максимальный Ø прутка мм 52 Обороты шпинделя об/мин 0- 4000 Количество инструментов 12 Обороты приводного инструмента об/мин 0-3000
2	2- осевой универсальный токарный станок с ЧПУ	Устанавливаемый Ø заготовки мм 560 Максимальный Ø точения мм 350 Максимальная длина точения мм 470 Максимальный Ø прутка мм 52 Обороты шпинделя об/мин 0- 4000
3	Ноутбук	Операционная система 64 разрядная Процессор (8x1.60 ГГц 1ТВ HDD) Оперативная память 32 ГБ Видеокарта 8 ГБ
4	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Тележка инструментальная	Материал: сталь С выдвижными ящиками На колесиках
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

Мастерская «Фрезерная ЧПУ»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Шкаф инструментальный	Высота: 1500 мм Ширина: 1000 мм

		Глубина: 500 мм Материал: сталь
2	Доска магнитно-маркерная	Ширина: 2000 мм Высота: 1200 мм
3	Стол преподавателя	Высота: 860 мм Ширина: 1400 мм Глубина: 800 мм Материал каркаса: сталь Материал столешницы: ЛДСП
4	Кресло	Материал каркаса: пластик Материал сиденья и спинки: ткань
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ	Размер стола, мм 1000*500 Рабочая зона стола, мм 850*500 Перемещения По оси X, мм 850 По оси Y, мм 500 По оси Z, мм 500 Расстояние от шпинделя до стола (мм) 150-700 Конус шпинделя ВТ40 Тип привода шпинделя Ремень Частота вращения, об/мин 10 000
2	Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 и 5 осью	Характеристики не ниже Размер стола, мм 1000*500 Рабочая зона стола, мм 850*500 Перемещения По оси X, мм 850 По оси Y, мм 500 По оси Z, мм 500 Расстояние от шпинделя до стола (мм) 150-700 Конус шпинделя ВТ40 Тип привода шпинделя Ремень Частота вращения, об/мин 10 000 Кол-во инструмента магазина, шт 24
3	Ноутбук	Операционная система 64 разрядная Процессор (8x1.60 ГГц 1TB HDD)

		Оперативная память 32 ГБ Видеокарта 8 ГБ
4	МФУ (принтер, сканер, копир)	A4, цветное, лазерное
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Тележка инструментальная	Материал: сталь С выдвижными ящиками На колесиках
Дополнительное оборудование		
Отсутствует		

6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительной отрасли и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей.

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительной отрасли, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области машиностроения.

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

6.1.3. Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

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

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

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

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

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

	производства		
1	Astra Linux или windows Компас 3d	ОП 01. Инженерная графика	26
2	Astra Linux или windows Компас 3d	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	45
3	Astra Linux или windows Mastercam SprutCAM ArtCAM	ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	25
4	Astra Linux или windows Компас 3d Geomagic Design X или аналог GOM Inspect или аналог Gliser или аналог Chitubox или аналог CraftWare или аналог Materialise MiniMagics или аналог	ПМд.06 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в аддитивных производствах, в том числе автоматизированных	52

6.3. 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

6.4. 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: Архитектура, проектирование, геодезия, топография и дизайн, Ракетно-космическая промышленность, производство машин и оборудования, электронного и оптического оборудования, Судостроения, Автомобилестроения, Авиастроения, Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать 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 в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности: Архитектура, проектирование, геодезия, топография и дизайн, Ракетно-космическая промышленность, производство машин и оборудования, электронного и оптического оборудования, Судостроения, Автомобилестроения, Авиастроения, Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, 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 %.

6.5. 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.