

На заседании Педагогического Совета  
Протокол № 3 от 30.12.2016

Утверждаю  
Директор ГБПОУ РО "ШПТК"  
И.Н. Головин



## УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области "Шахтинский политехнический колледж"  
*наименование образовательного учреждения (организации)*

по профессии среднего профессионального образования

15.01.32  
*код*

Оператор станков с программным управлением  
*наименование профессии*

основное общее образование

*Уровень образования, необходимый для приема на обучение*

квалификация:

Оператор станков с программным управлением - 3-4 разряд Станочник широкого профиля- 3-4 разряд

форма обучения

Очная

Нормативный срок освоения ОПОП

2г 10м

год начала подготовки по УП 2019

профиль получаемого профессионального образования

Технический

*при реализации программы среднего общего образования*

Приказ об утверждении ФГОС

от 09.12.2016

№ 1555



## 1 Календарный учебный график

Курс	Сентябрь					Октябрь				Ноябрь				Декабрь				Январь			Февраль			Март				Апр					
	1-7	8-14	15-21	22-28	29 сен - 5 окт	6-12	13-19	20-26	27 окт - 2 ноя	3-9	10-16	17-23	24-30	1-7	8-14	15-21	22-28	29 дек - 4 янв	5-11	12-18	19-25	26 янв - 1 фев	2-8	9-15	16-22	23 фев - 1 мар	2-8	9-15	16-22	23-29	30 мар - 5 апр	6-12	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	
<b>0</b>	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
<b>I</b>																																	
<b>II</b>																																	
<b>III</b>																																	

### Обозначения:



Обучение по циклам



Промежуточная аттестация



Каникулы



Учебная практика



Производственная практика



## 2 Сводные данные по бюджету времени

Курс	Обучение по циклам			Промежуточная аттестация			Учебная практика (Производствен обучение)	
	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем
	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.
I	36	15	21				4	2
II	34	14	20	1		1	2	2
III	16	9	7	1		1	12	8
<b>Всего</b>	<b>86</b>	<b>38</b>	<b>48</b>	<b>2</b>		<b>2</b>	<b>18</b>	<b>12</b>

апрель		Май							Июнь				Июль			Август							
13 - 19	20 - 26	27 апр - 3 май			4 - 10	11 - 17	18 - 24	25 - 31	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28	29 июн - 5 июл		6 - 12	13 - 19	20 - 26	27 июл - 2 авг		3 - 9	10 - 16	17 - 23	24 - 31
33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52				
*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
											П	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	
								А	П	П	П	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	
П	П	П	П	П	П	П	П	П	Г	Г	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



Г Государственная итоговая аттестация

\* Неделя отсутствует

Практики				ГИА		Каникулы	Всего	Студентов	Групп
Ка но е	Производственная практика			Прове дение	Прове дение				
	2 сем	Всего	1 сем			2 сем			
нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.
2	1		1			11	52	25	1
	4	1	3			11	52		
4	10		10	2		2	43		
<b>6</b>	<b>15</b>	<b>1</b>	<b>14</b>	<b>2</b>		<b>24</b>	147		

	Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации						Учебн.			
			Экзамены	Зачеты	Диффер. зачеты	Курсовые проекты	Курсовые работы	Другие	Всего	Самост.(с.р.+и.п.)	Консультации	Всего
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	13	14
2	Итого час/нед (с учетом консультаций в период обучения по циклам)											
3	ОУД	ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЦИКЛ	2	2	12				2076	2	12	2050
4	ОУДБ	Базовые учебные дисциплины	1		10				1347	2	6	1333
5	ОУДБ.01	Русский язык	4						126		6	114
6	ОУДБ.02	Литература			4				171			171
7	ОУДБ.03	Иностранный язык			4				171			171
8	ОУДБ.04	История			4				171	2		169
9	ОУДБ.05	Физическая культура			4				171			171
10	ОУДБ.06	Основы безопасности жизнедеятельности			2				72			72
11	ОУДБ.07	Химия			3				114			114
12	ОУДБ.08	Обществознание (включая экономику и право)			4				171			171
13	ОУДБ.09	Астрономия			1				36			36
14	ОУДБ.10	Биология			2				36			36
15	ОУДБ.11	География			4				72			72
16	ОУДБ.12	Экология							36			36
17	*											
18												
19												
20	ОУДП	Профильные дисциплины	1	1	2				589		6	577
21	ОУДП.01	Математика	4						297		6	285
22	ОУДП.02	Информатика			2				112			112
23	ОУДП.03	Физика		2	4				180			180
24	*											
25												
26	ДУД	Дополнительные учебные дисциплины		1					140			140
27	УД.01	Основы предпринимательства							60			60
28	УД.02	Индивидуальный проект		5					80			80
29	*											
30												
31												
32	ПП	ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	3		12				2288	6	18	2246
33												
34	ОПЦ	Общепрофессиональный цикл			9				549	2		547
35	ОП.01	Технические измерения			5				81			81
36	ОП.02	Техническая графика			5				81	2		79
37	ОП.03	Основы материаловедения			4				64			64
38	ОП.04	Безопасность жизнедеятельности							46			46
39	ОП.05	Физическая культура			6				57			57
40	ОП.06	Технический иностранный язык			6				68			68
41	ОП.07	Основы электротехники			2				48			48

42	ОП.08	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках			4				64			64
43	ОП.09	Охрана труда			6				40			40
44	*											
46	ПЦ	Профессиональный цикл	3		3				1739	4	18	1699
48	ПМ.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	1		1				666	4	6	650
50	МДК.01.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности							264	4	6	254
51	МДК*											
53	УП.01.01	Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности			4	РП		час	216			216
54	УП*											
56	ПП.01.01	Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности			4	РП		час	180			180
57	ПП*											
59	ПМ.01.Эм	Экзамен по модулю	4						6			
60		Всего часов по МДК							264			254
62	ПМ.02	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	1		1				376		6	364
64	МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением							154		6	148
65	МДК*											
67	УП.02.01	Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением			6	РП		час	72			72
68	УП*											
70	ПП.02.01	Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением			6	РП		час	144			144
71	ПП*											
73	ПМ.02.Эм	Экзамен по модулю	6						6			
74		Всего часов по МДК							154			148







34	30																
12	28																

166	345					18				140	20	48					
76	178					6				140	20	48					

76	178									68	20	48					
----	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	----	----	----	--	--	--	--	--

нед						6				72	нед	2					
-----	--	--	--	--	--	---	--	--	--	----	-----	---	--	--	--	--	--

нед						5					нед						
-----	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--

						6											
--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

56	92					6											
----	----	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

56	92																
----	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед						2					нед						
-----	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--

нед						4					нед						
-----	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--

						6											
--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

34	75						6													
----	----	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

34	75																			
----	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							10													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							6													
-----	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

							6													
--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							33													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							18													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							18													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед																				
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							15													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							15													
-----	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							2													
-----	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед							2													
-----	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

нед																				
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

12
----

18
----

992	2023	10	48			35	30					612	184	339	2	6		9		
-----	------	----	----	--	--	----	----	--	--	--	--	-----	-----	-----	---	---	--	---	--	--








Самост.	Консульт.	Всего во взаимод.	в том числе							Про меж. ут. стац. ия	Индивиду. проект	Самост.	Консульт.	Всего во взаимод.	в том числе					
			Лекции, уроки	Пр.занятия	Лаб. занятия	Семинар. занятия	Индивиду. занятия	Мелкогр. занятия	Лекции, уроки						Пр.занятия	Лаб. занятия	Семинар. занятия	Индивиду. занятия	Мелкогр. занятия	
65	66	67	68	69	70	71	72	73	75	76	78	79	80	81	82	83	84	85	86	

		35.74											35.88						
2	12	562	176	364	2	20			12				94	28	66				

2	6	369	112	239		18			6										
	6	22	10	12					6										
		55	25	24		6													
		55		55															
2		53	14	39															
		55	2	53															
		55	21	30		4													
		38	10	20		8													
		36	30	6															

	6	147	50	93	2	2			6										
	6	83	28	53		2			6										
		64	22	40	2														

		46	14	32									94	28	66				
													60	18	42				
		46	14	32									34	10	24				

4	6	260	46	106					6		2		516	67	161				
		92	28	64							2		121	23	98				
		23	7	16									17	4	13				
		23	4	19							2		15	4	11				
		23	7	16															
													46	14	32				
													17	1	16				
													26		26				



														265	16	33				
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----	----	----	--	--	--	--

														49	16	33				
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	----	----	--	--	--	--

				нед										216	нед	6				
--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----	-----	---	--	--	--	--

				нед											нед					
--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

		108	нед		3									288	нед		8			
			нед											288	нед		8			
			нед											288	нед		8			
			нед												нед					
		108	нед		3										нед					
		108	нед		3										нед					
			нед												нед					
			нед												нед					
			нед												нед					

6	18	822	222	470	2	20				18		2		610	95	227				
---	----	-----	-----	-----	---	----	--	--	--	----	--	---	--	-----	----	-----	--	--	--	--







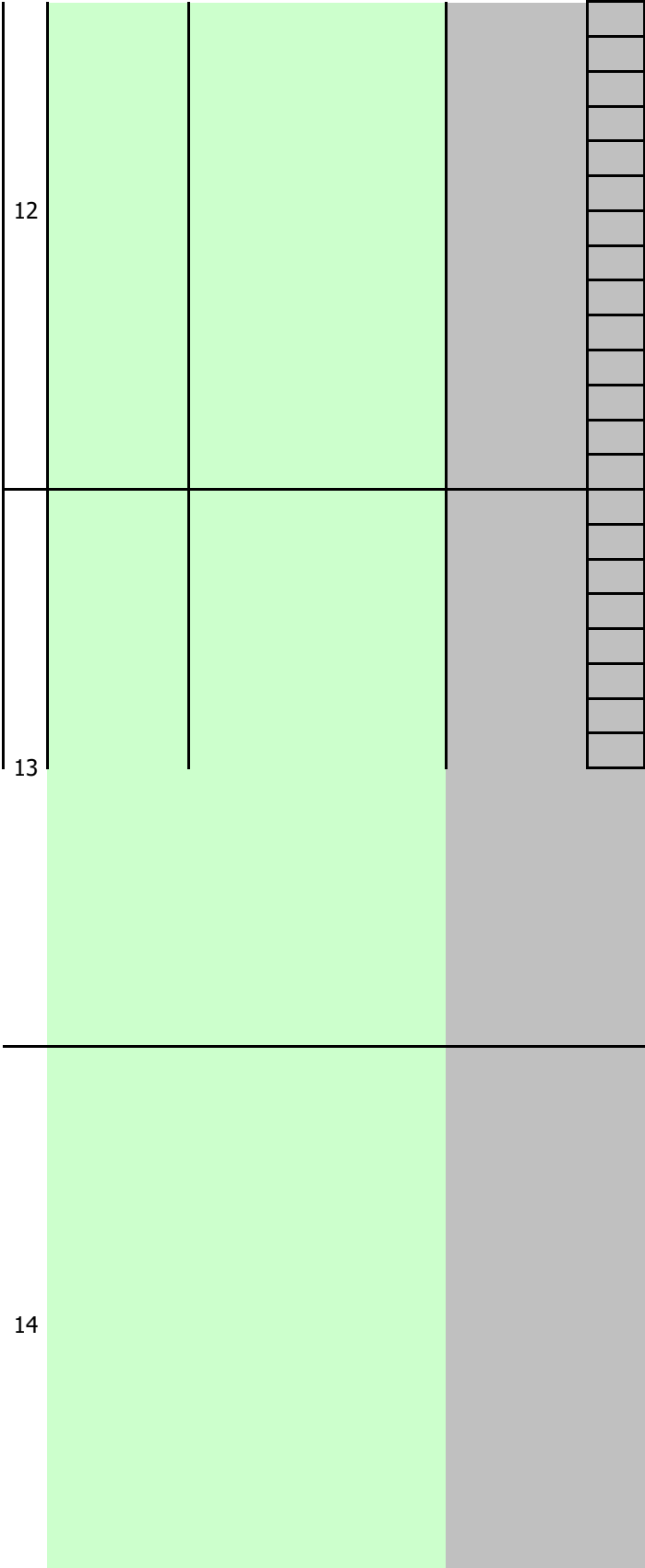


№	Вид контроля	Наименование комплексного вида контроля	Семестр	
1				
2				
3				

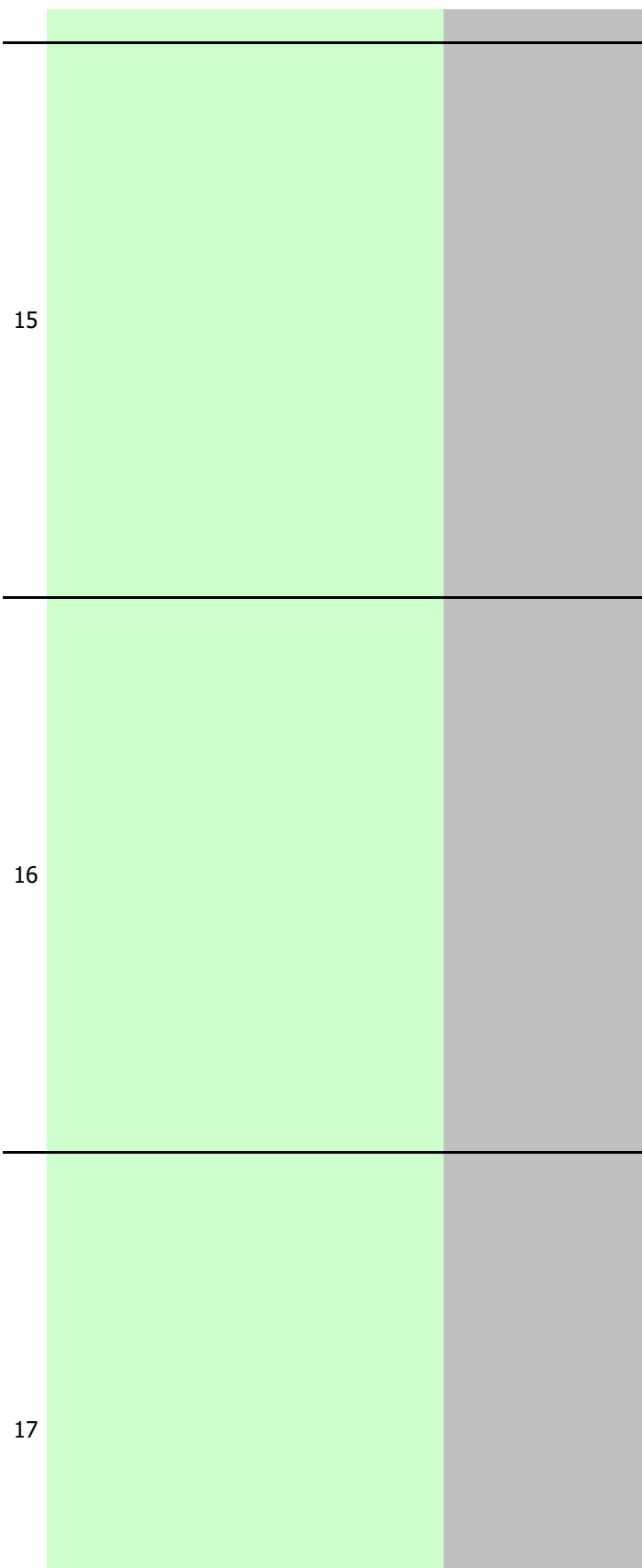
4				
5				
6				

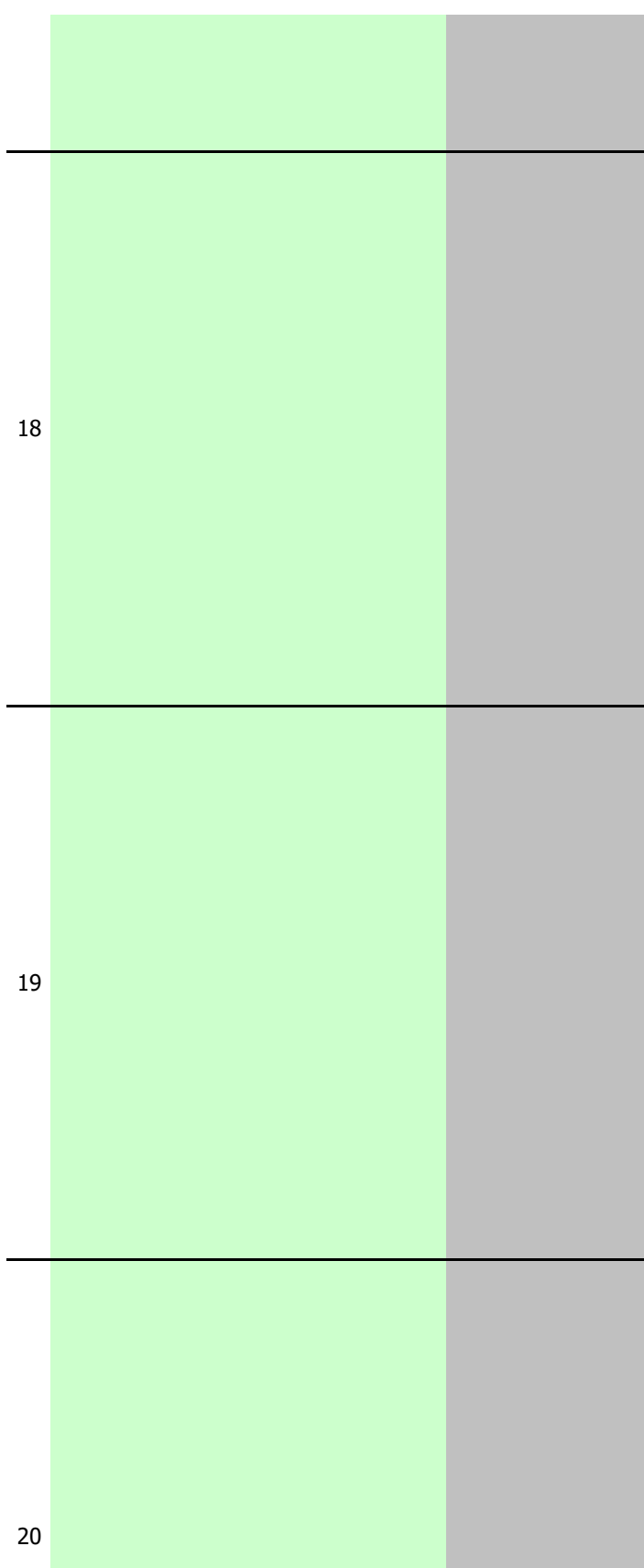
6				
7				
8				

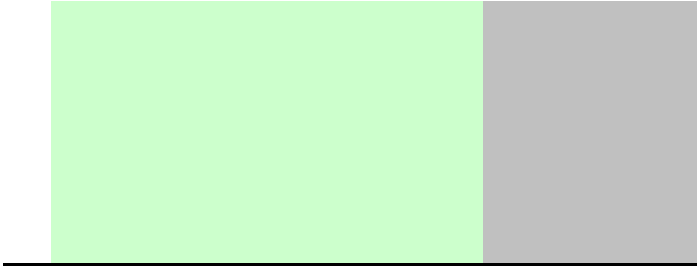








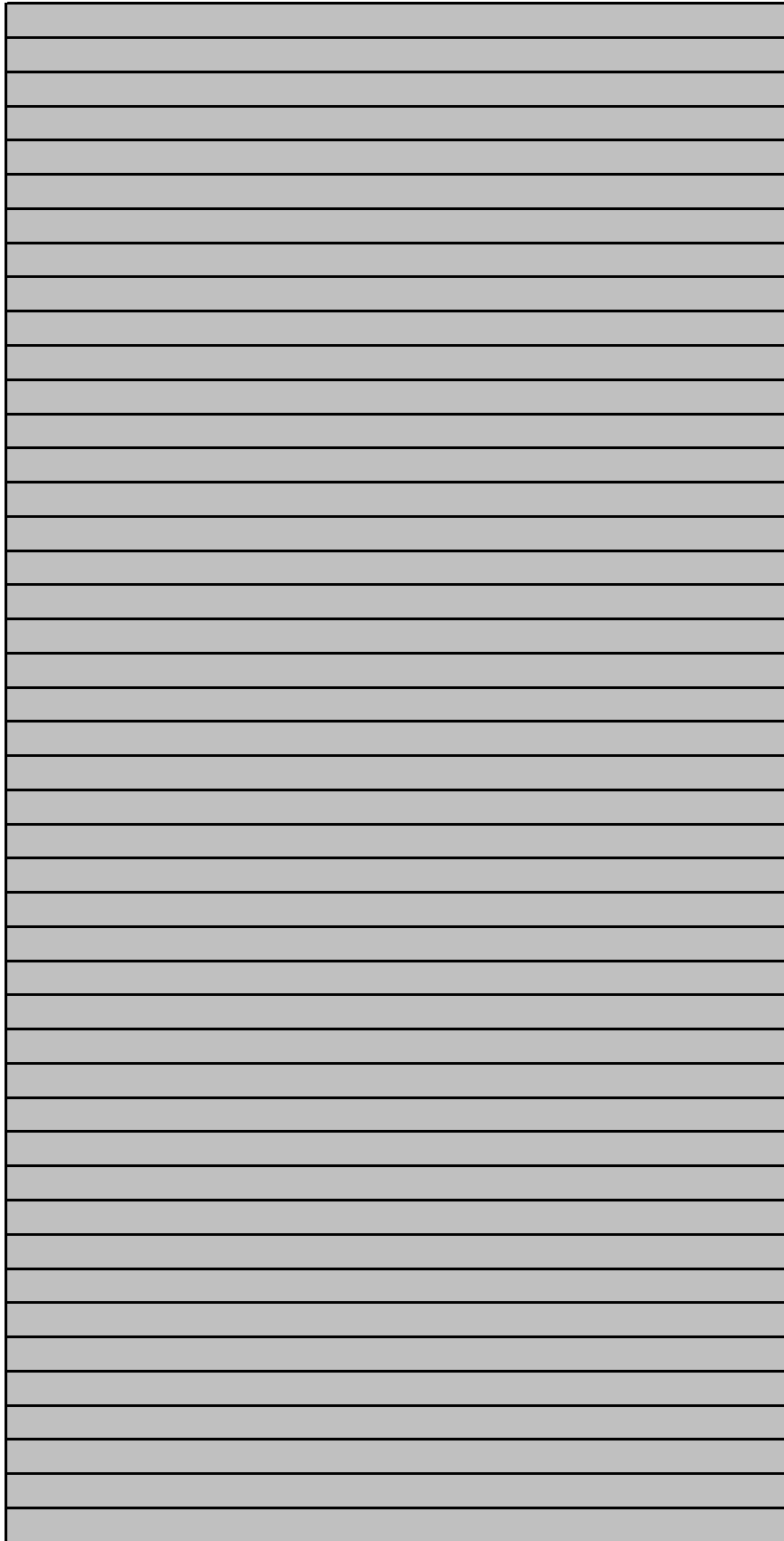






















Индекс
ОК 01.

ОП.01
ОП.02
ОП.03
ОП.06
ОП.08
ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ОК 02.
--------

ОП.01
ОП.02
ОП.03
ОП.05
ОП.06
ОП.08
ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

OK 03.

ОП.02  
ОП.03  
ОП.05  
ОП.08  
ОП.09  
МДК.01.01  
УП.01.01  
ПП.01.01  
МДК.02.01  
УП.02.01  
ПП.02.01  
МДК.03.01  
УП.03.01  
ПП.03.01

OK 04.

ОП.02  
ОП.03  
ОП.08  
ОП.09  
МДК.01.01  
УП.01.01  
ПП.01.01  
МДК.02.01  
УП.02.01  
ПП.02.01  
МДК.03.01  
УП.03.01  
ПП.03.01

OK 05.

ОП.02  
ОП.03  
ОП.08

ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ОК 06.

ОП.02
ОП.03
ОП.04
ОП.08
ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ОК 07.

ОП.02
ОП.03
ОП.04
ОП.08
ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01

ПП.01.01

МДК.02.01

УП.02.01

ПП.02.01

МДК.03.01

УП.03.01

ПП.03.01

ОК 08.

ОП.04

ОП.05

ОК 09.

ОП.01

ОП.02

ОП.03

ОП.04

ОП.05

ОП.06

ОП.07

ОП.08

ОП.09

МДК.01.01

УП.01.01

ПП.01.01

МДК.02.01

УП.02.01

ПП.02.01

МДК.03.01

УП.03.01

ПП.03.01

ОК 10.

ОП.01

ОП.02

ОП.03

ОП.06

ОП.09

МДК.01.01

УП.01.01

ПП.01.01

МДК.02.01

УП.02.01

ПП.02.01

МДК.03.01

УП.03.01

ПП.03.01

ОК 11.

ОП.09

ПК 1.1.

ОП.09

МДК.01.01

УП.01.01

ПП.01.01

ПК 1.2.

ОП.02

ОП.03

ОП.08

ОП.09

МДК.01.01

УП.01.01

ПП.01.01

ПК 1.3.

ОП.02

ОП.03

ОП.08



ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01

ПК 1.4.

ОП.01
ОП.02
ОП.03
ОП.08
ОП.09
МДК.01.01
УП.01.01
ПП.01.01

ПК 2.1.

ОП.09
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01

ПК 2.2.

ОП.09
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01

ПК 2.3.

ОП.09
МДК.02.01
УП.02.01
ПП.02.01

ПК 3.1.

ОП.01
ОП.08
ОП.09
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ПК 3.2.

ОП.01
ОП.08
ОП.09
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ПК 3.3.

ОП.01
ОП.02
ОП.09
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

ПК 3.4.

ОП.01
ОП.02
ОП.03
ОП.09
МДК.03.01
УП.03.01
ПП.03.01

Содержание
Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Технический иностранный язык
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Физическая культура
Технический иностранный язык
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
Техническая графика
Основы материаловедения
Физическая культура
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
Техническая графика
Основы материаловедения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
Техническая графика
Основы материаловедения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках

Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
Техническая графика
Основы материаловедения
Безопасность жизнедеятельности
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
Техническая графика
Основы материаловедения
Безопасность жизнедеятельности
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
Безопасность жизнедеятельности
Физическая культура
Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Безопасность жизнедеятельности
Физическая культура
Технический иностранный язык
Основы электротехники
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Технический иностранный язык
Охрана труда

Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
Охрана труда
Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.
Техническая графика
Основы материаловедения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.
Техническая графика
Основы материаловедения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках

Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.
Охрана труда
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Защита выпускной квалификационной работы
Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.
Охрана труда
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Защита выпускной квалификационной работы
Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.
Охрана труда
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением
Защита выпускной квалификационной работы
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



Технические измерения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
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.
Технические измерения
Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках
Охрана труда
изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.
Технические измерения
Техническая графика
Охрана труда
изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы
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
Технические измерения
Техническая графика
Основы материаловедения
Охрана труда
изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса
Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности
Защита выпускной квалификационной работы

<b>ОУДБ</b>	<b>Базовые учебные дисциплины</b>				
ОУДБ.01	Русский язык				
ОУДБ.02	Литература				
ОУДБ.03	Иностранный язык				
ОУДБ.04	История				
ОУДБ.05	Физическая культура				
ОУДБ.06	Основы безопасности жизнедеятельности				
ОУДБ.07	Химия				
ОУДБ.08	Обществознание (включая экономику и право)				
ОУДБ.09	Астрономия				
ОУДБ.10	Биология				
ОУДБ.11	География				
ОУДБ.12	Экология				
<b>ОУДП</b>	<b>Профильные дисциплины</b>				
ОУДП.01	Математика				
ОУДП.02	Информатика				
ОУДП.03	Физика				
<b>ДУД</b>	<b>Дополнительные учебные дисциплины</b>				
УД.01	Основы предпринимательства				
УД.02	Индивидуальный проект				
<b>ОПЦ</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>ОК 01.</b> <b>ПК 1.2.</b>	<b>ОК 02.</b> <b>ПК 1.3.</b>	<b>ОК 03.</b> <b>ПК 1.4.</b>	<b>ОК 04.</b> <b>ПК 2.1.</b>
ОП.01	Технические измерения	ОК 01.	ОК 02.	ОК 09.	ОК 10.
ОП.02	Техническая графика	ОК 01. ПК 3.3.	ОК 02. ПК 3.4.	ОК 03.	ОК 04.
ОП.03	Основы материаловедения	ОК 01. ПК 3.4.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
ОП.04	Безопасность жизнедеятельности	ОК 06.	ОК 07.	ОК 08.	ОК 09.
ОП.05	Физическая культура	ОК 02.	ОК 03.	ОК 08.	ОК 09.
ОП.06	Технический иностранный язык	ОК 01.	ОК 02.	ОК 09.	ОК 10.
ОП.07	Основы электротехники	ОК 09.			
ОП.08	Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках	ОК 01. ПК 3.2.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
ОП.09	Охрана труда	ОК 01. ПК 1.3.	ОК 02. ПК 1.4.	ОК 03. ПК 2.1.	ОК 04. ПК 2.2.
<b>ПЦ</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>ОК 01.</b> <b>ПК 1.4.</b>	<b>ОК 02.</b> <b>ПК 2.1.</b>	<b>ОК 03.</b> <b>ПК 2.2.</b>	<b>ОК 04.</b> <b>ПК 2.3.</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</b>	<b>ОК 01.</b> <b>ПК 1.4.</b>	<b>ОК 02.</b>	<b>ОК 03.</b>	<b>ОК 04.</b>

МДК.01.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 1.4.			
УП.01.01	<i>Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 1.4.			
ПП.01.01	<i>Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копируемых, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 1.4.			
<b>ПМ.02</b>	<b>Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением</b>	<b>ОК 01.</b>	<b>ОК 02.</b>	<b>ОК 03.</b>	<b>ОК 04.</b>
МДК.02.01	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
УП.02.01	<i>Учебная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
ПП.02.01	<i>Производственная практика Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
<b>ПМ.03</b>	<b>Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</b>	<b>ОК 01.</b>	<b>ОК 02.</b>	<b>ОК 03.</b>	<b>ОК 04.</b>
		<b>ПК 3.4.</b>			
МДК.03.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 3.4.			
УП.03.01	<i>Учебная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 3.4.			
ПП.03.01	<i>Производственная практика Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</i>	ОК 01.	ОК 02.	ОК 03.	ОК 04.
		ПК 3.4.			
	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	<b>ПК 1.1.</b>	<b>ПК 1.2.</b>	<b>ПК 1.3.</b>	<b>ПК 1.4.</b>
	<i>Защита выпускной квалификационной работы</i>	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.	ПК 1.4.
	<i>Проведение государственных экзаменов</i>				



OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 1.1.	ПК 1.2.	ПК 1.3.

<b>OK 05.</b>	<b>OK 06.</b>	<b>OK 07.</b>	<b>OK 09.</b>	<b>OK 10.</b>	<b>ПК 2.1.</b>	<b>ПК 2.2.</b>	<b>ПК 2.3.</b>
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 2.1.	ПК 2.2.	ПК 2.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 2.1.	ПК 2.2.	ПК 2.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 2.1.	ПК 2.2.	ПК 2.3.

<b>OK 05.</b>	<b>OK 06.</b>	<b>OK 07.</b>	<b>OK 09.</b>	<b>OK 10.</b>	<b>ПК 3.1.</b>	<b>ПК 3.2.</b>	<b>ПК 3.3.</b>
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.
OK 05.	OK 06.	OK 07.	OK 09.	OK 10.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.

<b>ПК 2.1.</b>	<b>ПК 2.2.</b>	<b>ПК 2.3.</b>	<b>ПК 3.1.</b>	<b>ПК 3.2.</b>	<b>ПК 3.3.</b>	<b>ПК 3.4.</b>	
ПК 2.1.	ПК 2.2.	ПК 2.3.	ПК 3.1.	ПК 3.2.	ПК 3.3.	ПК 3.4.	

	№
	1
	2
	3
	4
	5
	6
	7
	8
	9
	10
	11
	12
	13
	14
	15
	16
	17
	18
	19

Наименование
Кабинет № 308 "Русский язык", "Литература"
Кабинет № 212 "Иностранный язык", "Технический иностранный язык"
Кабинет № 305 "Математика"
Кабинет № 307 "История"
Кабинет № 201 "Основы безопасности жизнедеятельности", "Безопасность жизнедеятельности", "Стрелковый тир электротехнический"
Кабинет № 318 "Информатика", "Охрана труда", "Технические измерения"
Кабинет № 215 "Физика", "Астрономия", "Основы электротехники"
Кабинет № 314 "Химия"
Кабинет № 306 "Социально-экономические дисциплины"
Кабинет № 202 "Биология", "Экология"
Кабинет № 208 "Техническая графика", "Материаловедение"
Кабинет № 214 "Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках"
Лаборатория № "Программного управления станками с ЧПУ"
Лаборатория № 205 "Материаловедения"
Мастерская №115 "Металлообработки", "Тренажёры и тренажёрные комплексы"
№ 107 "Спортивный зал"
"Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий"
№ 310 "Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет"
№319 "Актный зал"

	<b>Пояснения</b>
	<p style="text-align: center;">Пояснительная записка к учебному плану</p> <p>среднего профессионального образования по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание автомобилей очной формы обучения на базе основного общего образования</p> <p>база Содержание среднего профессионального образования по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание автомобилей определяется программой подготовки специалистов среднего звена с содержанием среднего профессионального образования по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание автомобилей определяется программой подготовки специалистов среднего звена следующими нормативными правовыми актами: - Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей»; - Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования»; - Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»; - Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»; - Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2012 г. № 1568 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным профессиональным образовательным программам, реализуемым на базе среднего общего образования»; 2. Организация учебного процесса и режим занятий 2.1. Учебный год начинается с сентября. 2.2. Присваиваемая квалификация – специалист. 2.3. Нормы учебной нагрузки обучающихся: - Промежуточная аттестация – 45 мин.; - Объем учебной нагрузки обучающегося составляет не более 36 академических часов в неделю, включая учебную нагрузку и практику. - Консультации для обучающихся по очной форме обучения проводятся в свободное от проведения экзаменов. Формы проведения консультаций: групповые, индивидуальные. Каникулы проводятся 34 недели, из которых на 1 и 2 курсах – по 11 недель, на третьем – 10 недель, на четвертом – 12 недель в зимний период. 2.4. Государственная итоговая аттестация – 6 недель. 3. Структура учебного плана ППСЗ имеет разделы: Общий гуманитарный и социально-экономический цикл; Математический и естественнонаучный цикл; Профессиональный цикл; Государственная итоговая аттестация. Программа направлена на формирование общих и профессиональных компетенций, предусмотренных образовательным стандартом по специальности. 3.3. Профессиональный цикл учебного плана соответствует с основными видами деятельности согласно получаемой квалификации специалист по основным видам деятельности профессиональный цикл предусматривает освоение профессий по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих: Водитель автомобилей легковых, в том числе такси. 3.4. Каждый профессиональный модуль включает в себя один или несколько модулей (или) производственную практику. 4. Практика 4.1. При реализации программы</p>
	<b>Согласовано</b>





	Код
--	-----

Наименование ЦК