Подписано цифровой подписью: ГАПОУ "КАНТЭТ" МИНОБРАЗОВАНИЯ ЧУВАШИИ
DN: 1.2.643.100.4=120A323132333030323737 30, 1.2.643.100.3=120B303334343632363139 3432,
1.2.643.100.1=120D313032323130323233303031 37, 1.2.643.3.131.1.1=120C313630393031343330353436,
email=2123002770@mail.ru, c=RU, st=21 Чувашская Республика - Чувашия, l=Г КАНАШ, street=ИБРЕСИНСКОЕ
Ш.Д. 1, o=ГАПОУ "КАНТЭТ" МИНОБРАЗОВАНИЯ ЧУВАШИИ, cn=ГАПОУ "КАНТЭТ" МИНОБРАЗОВАНИЯ
ЧУВАШИИ, title=ДИРЕКТОР, givenName=ИЛЬСУР РИНАТОВИЧ, sn=НАЗМУТДИНОВ

Учебный план по специальности 15.02.16 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ квалификация Техник-технолог

-	-	-	Формы пром. атт.						Итого акад.часов					Объём ОП		Курс 1																		
																Семестр 1										Семестр 2								
Считать в плане	Индекс	Наименование	Экзамен	Зачет	Зачет с оц.	КП	Контр.	Др	Экспертное	По плану	С преп.	СР	ПАтт	Обяз. часть	Вар. часть	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР	ПАтт	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР
ПП.ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА									4464	4464	4370	46	48	3189	1275	612	606	278		328				6		864	836	254		550	20		12	10
СГ.Социально-гуманитарный цикл									482	482	478	4		406	76	110	106	88		18				4		146	146	38		108				
+	СГ.01	История России			1				54	54	52	2		44	10	54	52	52						2										
+	СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности			6			2345	144	144	144			134	10											48	48	2		46				
+	СГ.03	Безопасность жизнедеятельности			2				68	68	68			58	10											68	68	34		34				
+	СГ.04	Физическая культура			6			12345	180	180	180			150	30	20	20	2		18						30	30	2		28				
+	СГ.05	Основы бережливого производства			1				36	36	34	2		20	16	36	34	34						2										
ОП.Общепрофессиональный цикл									716	716	690	8	18	578	138	238	238	110		128						230	214	114		88			12	4
+	ОП.01	Инженерная графика	2					1	120	120	112	2	6	100	20	56	56	36		20						64	56	50					6	2
+	ОП.02	Техническая механика			2			1	102	102	100	2		82	20	50	50	30		20						52	50	28		22				2
+	ОП.03	Материаловедение			3				68	68	66	2		50	18																			
+	ОП.04	Метрология, стандартизация и сертификация			4			3	72	72	72			62	10																			
+	ОП.05	Процессы формообразования и инструменты	3					12	112	112	106		6	92	20	36	36	10		26						36	36	10		26				
+	ОП.06	Технология машиностроения	2					1	102	102	96		6	82	20	60	60	18		42						42	36	10		20			6	
+	ОП.07	Охрана труда			4				68	68	66	2		48	20																			
+	ОП.08	Математика в профессиональной деятельности			2				72	72	72			62	10	36	36	16		20						36	36	16		20				
П.Профессиональный цикл									3050	3050	2986	34	30	1989	1061	264	262	80		182				2		488	476	102		354	20			6
+	ПМ.01	**Разработка технологических процессов изготовления деталей машин**	**2**		**222**	**2**		**1112**	660	**660**	**648**	**6**	**6**	498	162	264	**262**	**80**		**182**				**2**		396	**386**	**72**		**294**	**20**			**4**
+	МДК.01.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования			2	2		1	242	242	240	2		172	70	138	138	60		78						104	102	32		50	20			2
+	МДК.01.02	Оформление технологической документации по процессам изготовления деталей машин			2			1	196	196	192	4		146	50	90	88	20		68				2		106	104	40		64				2
+	УП.01	Учебная практика Разработка технологических процессов изготовления деталей машин			2			1	72	72	72			36	36	36	36			36						36	36			36				
+	ПП.01	Производственная практика Разработка технологических процессов изготовления деталей машин						2	144	144	144			144												144	144			144				
+	ПМ.01(К)	*Экзамен по модулю*	*2*						6	6			6		6											6								
+	ПМ.02	**Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве**	**4**		**44**			**2334**	532	**532**	**520**	**6**	**6**	390	142											92	**90**	**30**		**60**				**2**
+	МДК.02.01	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин			4			23	310	310	304	6		210	100											92	90	30		60				2
+	УП.02	Учебная практика Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве			4			3	72	72	72			36	36																			
+	ПП.02	Производственная практика Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве						4	144	144	144			144																				
+	ПМ.02(К)	*Экзамен по модулю*	*4*						6	6			6		6																			
+	ПМ.03	**Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве**	**5**		**55**	**5**		**3445**	502	**502**	**492**	**4**	**6**	350	152																			
+	МДК.03.01	Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве			5	5		34	280	280	276	4		170	110																			
+	УП.03	Учебная практика Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве			5			4	72	72	72			36	36																			
+	ПП.03	Производственная практика Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве						5	144	144	144			144																				
+	ПМ.03.01(К)	*Экзамен по модулю*	*5*						6	6			6		6																			
+	ПМ.04	**Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства**	**6**		**56**			**456**	472	**472**	**462**	**4**	**6**	340	132																			
+	МДК.04.01	Диагностика, планирование, организация работ и контроль качества по техническому обслуживанию оборудования машиностроительного производства			5			4	250	250	246	4		160	90																			
+	УП.04	Учебная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства			6			5	72	72	72			36	36																			
+	ПП.04	Производственная практика Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства						6	144	144	144			144																				

+	ПМ.04(К)	*Экзамен по модулю*	*6*						6	6			6		6																				
+	ПМ.05	**Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве**	**6**		**66**			**56**	482	**482**	**472**	**4**	**6**	375	107																				
+	МДК.05.01	Планирование, организация и контроль деятельности подчиненного персонала			6			5	260	260	256	4		195	65																				
+	УП.05	Учебная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве			6				72	72	72			36	36																				
+	ПП.05	Производственная практика Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве						6	144	144	144			144																					
+	ПМ.05(К)	*Экзамен по модулю*	*6*						6	6			6		6																				
+	ПМ.06	**Освоение рабочей профессии 16045 Оператор станков с программным управлением**	**4**		**44**			**334**	402	**402**	**392**	**10**		36	366																				
+	МДК.06.01	Технология металлообработки на металлорежущих станках с программным управлением			4			3	180	180	176	4		36	144																				
+	УП.06	Учебная практика Освоение рабочей профессии 16045 Оператор станков с программным управлением			4			3	72	72	72				72																				
+	ПП.06	Производственная практика Освоение рабочей профессии 16045 Оператор станков с программным управлением						4	144	144	144				144																				
+	ПМ.06(К)	*Квалификационный экзамен*	*4*						6	6		6			6																				
ГИА.Государственная итоговая аттестация									216	216	216			216																					
+	ГИА(Гп)	ГИА в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломной работы							216	216	216			216																					

	Курс 2																				Курс 3																	
	Семестр 3										Семестр 4										Семестр 5										Семестр 6							
ПАтт	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР	ПАтт	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР	ПАтт	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР	ПАтт	Итого	С преп.	Лек	Лаб	Пр	КРП	ИП	Конс	СР	ПАтт
18	612	600	200		394			6	6	6	900	878	180		698				16	6	612	600	120		460	20			6	6	864	850	74		776				2	12
	62	62	4		58						60	60	6		54						60	60	4		56						44	44	4		40					
	26	26	2		24						24	24	4		20						24	24	2		22						22	22	2		20					
	36	36	2		34						36	36	2		34						36	36	2		34						22	22	2		20					
12	144	136	64		66			6	2	6	104	102	62		40				2																					
6																																								
	68	66	34		32				2																															
	36	36	22		14						36	36	22		14																									
	40	34	8		20			6		6																														
6																																								
											68	66	40		26				2																					
6	406	402	132		270				4		736	716	112		604				14	6	552	540	116		404	20			6	6	604	590	70		520				2	12
6																																								
6																																								
	220	**218**	**76**		**142**				**2**		220	**212**	**14**		**198**				**2**	**6**																			
	184	182	76		106				2		34	32	14		18				2																					
	36	36			36						36	36			36																									
											144	144			144																									
											6									*6*																				
	42	**42**	**16**		**26**						148	**146**	**40**		**106**				**2**		312	**304**	**40**		**244**	**20**			**2**	**6**										
	42	42	16		26						112	110	40		70				2		126	124	40		64	20			2											
											36	36			36						36	36			36															
																					144	144			144															
																					6									*6*										
											110	**108**	**38**		**70**				**2**		176	**174**	**50**		**124**				**2**		186	**180**			**180**					**6**
											110	108	38		70				2		140	138	50		88				2											
																					36	36			36						36	36			36					
																															144	144			144					

																																6									*6*
																					64	**62**	**26**		**36**				**2**		418	**410**	**70**		**340**				**2**	**6**
																					64	62	26		36				2		196	194	70		124				2	
																															72	72			72					
																															144	144			144					
																															6									*6*
	144	**142**	**40**		**102**				**2**		258	**250**	**20**		**230**				**8**																					
	108	106	40		66				2		72	70	20		50				2																					
	36	36			36						36	36			36																									
											144	144			144																									
											6								6																					
																															216	216			216					
																															216	216			216					