Министерство образования и науки Российской Федерации

План утвержден Ученым советом Протокол № 3 от 29.03.2017 утверждаю Ректор В.М. Колокольцев

29.03.2017

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки специалистов среднего звена

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова" Многопрофильный колледж

наименование образовательного учреждения (организации)

по специальности среднего профессионального образования

код	наименование специальности			and additional transfer of the second
по программе базовой подго	отовки	осн	овное общее о	бразование
		Уровень образовани	ля, необходимый для	приема на обучение по ППССЗ
квалификация:	Техник			
форма обучения	Очная	Срок получения СПО по ППССЗ	3г 10м	год начала подготовки по УП 2017
профиль получаемого проф	ессионального образован	ния технический		
		при реализации программы с	среднего общего обра	азования

№2017-22.02.05-Б-(9)

Типовой календарный учебный график

			тябр		Π	_	ктя(- Нояб	рь			Дек	абр	Ь		5	Інва	рь		¢	евра	аль	T	T	Ma	арт			Α	прел	ПЬ			Ma	ай			Ию	НЬ		_	J	Июл	1Ь	T	T	Α	вгус	СТ				
Курс	1 - 7	8 - 14		22 - 28	29 сен - 5 окт		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		9 - 15	16 - 22	23 - 29	30 мар - 5 апр	6 - 12	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		10 - 16	17 73	17 - 23	24 - 31			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	. 12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	3 24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	3 49	9 5	0 5	51 5	2			
I																		=	=																							::	::	=	Ш	=	=	=	=	= =	= =	=	=			
11												::					::	=	=																							0		::	II	=	=	=	: =	= =	= =	= =	=			
ш																	::	=	=	0	8	::											0	0	0						-	:: :: :: 8	8	8 8 8 8 ::	0	=	=	=	: =	= =	= =	= =	=			
IV											8	8	8	8	8	8	8	=	=	:: 0 0 0	0 8 8 8		8 ::						0	0 0 0 0 8 8	8 8 8 8 ::	= = X X	Х	Х	X	X X X = =	Δ	Δ	Δ	Δ	III	III	=	*	*	*	*	*	*	* *	k ×	* :	*			
Обоз	нач	нен	ия:			::	j ,	-	ежу	точі		ципл атте			меж	сдис	сцип	пина	рнь	ім ку	урса	М		0 8 X	ַ 	Прои	1380,		енна	эя пр					рилк плом			льн	ости	1)			Δ III *	Γα	одго осуд едел	арс	тве	нная	я ит	огов				ция ция	естац	,иі

Сводные данные по бюджету времени

													Пр	актики					ГІ	1A		
Курс	Обуч	нение по дись	циплинам и	і междисципл	линарным к	урсам	Промеж	уточная атт	естация	Учебна	я практ	ика	практика	одствен (по про альност	филю		одствен актика ципломн		Подго-□ товка	Прове-□ дение	Каникулы	Всего
	Вс	сего	1	сем	2	сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем				
	нед.	час. обяз. уч. занятий	нед.	час. обяз. уч. занятий	нед.	час. обяз. уч. занятий	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.	нед.
I	39	1404	17	612	22	792	2		2												11	52
II	39	1404	16	576	23	828	2	1	1	1		1									10	52
III	33	1188	16	576	17	612	2	1	1	5		5	3		3						9	52
IV	16	576	10	360	6	216	1	1/3	2/3	2		2	10	7	3	4		4	4	2	4	43
Всего	127	4572	59	2124	68	2448	7	2 1/3	4 2/3	8		8	13	7	6	4		4	4	2	34	199

	DS-6-(9)											ПЛАН	учебного проце										
		Формы промежуто аттестации	йонио	Учебная нагр	зузка обучающихся,	4.		Kypc 1				Kypc 2	Распредел	вние по курсам и се		Kypc 3			Курс	c 4		Макси	мальная Обязательная
		2 2		Г	Обязательная в том число	,	Семестр 1 17 нед		Семестр 2 22 нед		Семестр 3 16 нед		Семестр 4 23 нед		енестр 5 16 нед	Семестр 6 17 нед		Сенестр 7 10 нед		Ce	енестр 8 6 нед	наг)	ебная учебная рузка нагрузка
Индекс	Наименование циклов, разделов,⊡ дисциплии, профессиональных модулей, МДК, практик	eru c saver	abenuta avunuta	ti l	. a 8	map.	E TON VICE	ne .	8 TON 46	исле	в том числ		a TOM VMCDE		в том числе	g TON VACAGE		x 81	том числе		в том числе	пцк	
		3ava nddep	форма	§ Boero	в гракт подготов Лекции, ур Пр. занет	лроек Ажоне Зност.	Sare/la A, ypos seanes	PC. Why. Akore	y ypos	pc. yc. wmp. wmp.	A ypos A ypos seanes	PC. Marconel Caract.	у уром метия ветия рс.	Abcore.	v. ypoan seams aesms pc.	Abcore Sare/to A ypos sare/to sare/to	Alexand Alexand Caract.	aarena pakt. prosse v, ypos	sernes pc. yc.	ланост. Запель	TOBRE TOBRE V, YDOS BESTNES BESTNES	d. 06яз. у д. часть	Вар. Обяз. Вар. часть часть часть
		4 7	2 2				OGe Neutra Ne A	2 8 2 0	Desays Thesays	ABG 3	OGK Resups Thousa	d db	Ryp Ryp	900	Resuper, y Пр. занет Лаб. зане Курс.	Tipoe O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	2 8 2 0	обя подку	Пр.звеят Лаб. звеят Курс. проекти	2 008	в пра подгот Лекции, Пр.зане Леб. зан	₹ 90 -	
1	2 Итого час/нед (с учетом консультаций в период обучения по циклам)	3 4 5 6	7 8	9 10	11 12 13	14 15 16 17 54	18 19 20 21 36	22 23 24 54	25 26 27 2 36	28 29 30 31 54	32 33 34 35 36	36 37 38 54	39 40 41 42 4 36	3 44 45 46 54 36	6 47 48 49 5	50 51 52 53 54 55 56 54 36	57 58 59 54	60 61 62 36	63 64 65	66 67 68 54 36	69 70 71 72	73 74 75	76 77 78
	ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	6 12	2105	5 702 1404	763 585	56 918 306	612 345 251 16	1188 396	792 418 334 4	40		\perp			+								
БД	Средиее общее образование Базовые дисциплины	3 8	1261	1 420 841	540 295	6 535 178	357 231 126	726 242	484 309 169	6													
6Д.01 6Д.02	Руссий язык Литература	2x 1x 2x	117	9 78 58 117	62 16 117	51 17 76 25	34 28 6 51 51	66 22 99 33	44 34 10 66 66													11 11	
6Д.03 6Д.04	Иностранный язык История	2 2	176	59 117	117	77 26	51 51	99 33	66 66													4	
БД.05	Сбществознание (включая эксномику и право) Химия	2	150 117	50 100 39 78	100 66 6	51 17 6 51 17	34 34 34 34 34 28 6 17 11 6 51 51 34 28 6	99 33 66 22	66 66 44 38	6												7 2	
6J.07	Астроизмея Физическая культура	2x 2	59	20 39 58 117	22 17	26 9 26 25	17 11 6	33 11	22 11 11													2 5	
64.09	Основы везопасности экизнедеятельности	2	117	39 78	56 22	51 17	34 28 6	66 22	44 28 16													5	
ПД.01	Математика	3 1 2	669 351	223 446	169 239	38 306 102	204 92 96 16	363 121	242 77 143 3	22												2	
ПД.02	Информатика Физика	2 2x	150 168	117 234 50 100 56 112	17 83 35 39	51 17 38 102 34	102 51 51 34 17 17 68 24 28 16	99 33 66 22	66 66 44 11 11 :	22				+++								2	
noo	Предлагаемые ОО	3	176	59 117	54 51	12 77 26	51 22 29	99 33	66 32 22	12												176	117 39
R00.02	Индивицуальный проект Биология / География	2 2 2	59	19 39 20 39 20 39	27 6	6 26 9	17 11 6	33 11	22 16	6												8 58 2 59	39
HOO.03	Экология / Экология моего храя	2	59	20 39	27 6	6 26 9	17 11 6	33 11	22 16	6				1 1 1								2 59 70.45%	39 29.55% 70.45% 29.55%
																918 306 612 257 297 28						30 3348	1404 2232 936
OFC3.01	Основы философии	2 3 7	60	12 48	104 376 42 6 42 6					216 72	199 62 82	1.88 46	92 92	168 56 11 60 12 48	42 6	102 34 68 68	60 20	40	40	36 12 24	24	7 60	48 448 32 48
OFC9.02 OFC9.03	Иностранный язык	3 468	200	12 48 24 176 176 176	42 6 176 176					60 13	2 48 42 6 2 32 32 3 32 32 5 32 20 12	46	16 46	44 12 33	32	34 34 34	20	20	20	12 12		4 200	176
OFC3.04	Физическая культура Русский сами и муньтура пеми / Поофессиональная этика	357 468 3	48	16 32	20 12					64 33 48 16	2 32 32 5 32 20 12	92 46	16 46	64 32 33	32	68 34 34 34	40 20	20	20	24 12 12	12	5 352 11	48 32
EH	Математичасний и общий естественнокаучный цикл Математика	3	378	126 252 47 04	103 133	16		ΗТ	ΗT	240 80	160 80 64 16	138 46	92 23 69	HП	\Box		$\pm \top$		ш	$+\Pi$		192	185 128 124 60 ca an
EH.02	Математика Информатика	4K	141	47 94	16 78				\pm	72 2	48 16 32	69 23	16 46						ш	\pm		6 111	30 74 20
П	Физика Профессональный цикт	12 9 22 2	1 3654	32 64 4 1218 2436	1275 1009	62 90				408 13	6 272 154 114 4	966 322 6	44 336 294 14	696 232 46	4 256 192 16	816 272 544 257 229 28	30 480 160	320 170	120 30	288 96 192	102 60	30 2494	1170 1656 780
Off	Общепрофессиональные дисциплины Инженерная графика		1184			24				408 13		380 127 2	53 129 114 10	120 40 80	48 22 10	276 92 184 102 82						630	554 420 369 90 34 60
OП.02	Техническая механика	4K 3	138	46 92 32 64	69 23 42 22							138 46	92 69 23									21 48	90 32 60 45 34 30
OП.04	Зпектротезника и электроника Материаловедение	4	117	32 64 39 78 16 32	46 22	10				96 3. 48 16	5 32 32	69 23	46 14 22 10			77 26 51 34 17 76 25 51 34 17 51 12 34 34						21 57	60 38 40
OR.05	Метрология, стандартизация и сертификация Теплотевника	4ĸ 3	104	35 69	16 16 46 23					48 16	5 32 16 16	104 35	59 46 23									21 3 21 73	31 48 21
OR.07 OR.08	Основы неталлургического производства Хинические и филико-хинические нетоды анализа	3 5	96 72	32 64 24 48	46 23 48 12 16 22	10				96 33	64 48 12 4			72 24 48	3 16 22 10							21 45	36 40 24 27 30 18
OR.09 OR.10	Правовое обеспечение профессиональной деятельности Основы эксночнии организации	6 6k	77	26 51	34 17 34 17											77 26 51 34 17 76 25 51 34 17						7 45	32 30 21 32 30 21
OR.11	Менедомент Безопасность экканедеятельности	6 6x	51 120	25 51 17 34 1 40 80 16 32	34 32 48									48 16 33	2 32	76 25 51 34 17 51 17 34 34 72 24 48 48						21 51	34
OR.13	Введение в специальность	3	48	16 32	16 16					48 16	E 64 42 22 5 32 32 5 32 16 16 E 64 48 12 4					540 180 360 155 147 28							18 68 12 48 32 616 1236 411
	Позимостание и остановния работы нека обработки метаворя завлением	1 1 3	1 393	131 262	142 90	30			+	+++		330 133 1	02 200 200 4	20 12 2			105 35	70 40	30	288 96 192	102 60	30 318	75 212 50
MДK.01.01	Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирования, организация производства и экиномика цеха обработки металлов давлением	8 79	9 775	56 112 75 150	56 56 86 34	30										43C H6A 43C H6A	60 20 45 15	40 20 30 20	20	108 36 72 180 60 120	36 36 66 24	21 168 30 21 150	75 100 50
УП.01.01 ПП.01.01	Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности)	Pfi e en	36	36 36	35 нед 35 нед	1 час 1 час	нед нед	48C	нед нед	42C	нед	vac var	нед	vac vac	нед	4ac Heg	48C	нед		4ac 36	36 нед 1	21 36	36 36
	приламен класительного и приламенты и приламенты и приламенты приламенты класительного и приламенты и приламенты и приламенты приламенты и приламен	8	465	334			THE STATE OF THE S		mag		The state of the s		max		ты			max			They	21	
TIM.02	Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой	1 2 2	455	152 303	151 144	8								72 24 48	32 16	383 128 255 119 128 8							150 203 100
МДК.02.01 МДК.02.02	Оборудование цехко обработки металлов давлением Зеектрооборудование цехко обработки металлов давлением	6	302	101 201										72 24 49	3 32 16							21 152	150 101 100
УП.02.01			153	51 102	51 43	8								/2 21 3		153 51 102 51 43 8						21 153	
ΠM.02.3K	Учебная практика	6k PTI	72	51 102 72 72	нед	2 4ac	нед	48C	нед	4ac	нед	vac	нед	vac	нед	230 77 153 68 85 153 51 102 51 43 8 46C 72 Heg 2	4ac	нед		4ac	нед	21 72	72
	Учебкая практика Приизводственная практика (по профилю специальности) Экзични каканафикационный	6x PFT 6x PFT	n 72 n 72	72 72	51 43 Heg Heg	2 4ac	нед	48C 48C	нед	4ac 4ac	нед	usc usc	нед нед	49C	рон дон	2.90 // 153 68 85 153 51 102 51 43 8 45C 72 860 2 2 46C 72 860 2 2	48C 48C	нед		4ac 4ac	HCZ HCZ	21 153 21 72 21 72 21 72	72
TIM.03	Учебия практию Трановарствення практию (по профине отвершенняютия) Загання актябующими за Сого часта у учетом практия (по Практичным за Практичным загановым Практичным Практичн	6k PTI	72 72 72 599	72 72 72 447 i 278 558	нед нед 280 192	2 4ac 2 4ac 26 60	нед нед	48C 48C	мед жед	42C 42C	нед нед	40C 40C	нед нед 59 46 23	99C 99C	нод нод 4 128 90 6	49C 72 HBQ 2 49C 72 HBQ 2 1 157 52 105 36 19 20	4ac 4ac 30 240 80	нед нед	60 30	4ac 4ac	нед	21 72 21 72 21 21	72 72 73 331 337 221
ПМ.03 МДК.03.01 МДК.03.02	Учебная правтика Провижер темника протите (по профеня о пециальнысти) Эксаном паконфилиционный Провижений превига (по профеня о пециальнысти) Провижений превига (по профеня о пециальные превига (по превига обработни металов давлением Провит образов и водение текнополиченного продосо обработни металов давлением Провит образовать и водения давлением Провит образовать провиты давлением Провит образовать провить давлением Провит образовать провить давлением Провит образовать провить давлением Провит образовать провить давлением Провить образовать провить образовать провить привить при привить привить привить привить привить привить привить привить привить приви	6к PП	72 72 72 599	72 72 72 447 i 278 558	нед нед 280 192 98 60 104 77	2 4ac 2 4ac 26 60 26 30 30	1902 1902 1903	48C 48C	мед жед	42C 42C	нед нед	40C 40C	нед нед 59 46 23	99C 99C	нод нод 4 128 90 6	49C 72 HBQ 2 49C 72 HBQ 2 1 157 52 105 36 19 20	4ac 4ac 30 240 80	нед нед	60 30	4ac 4ac	нед	21 72 21 72 21 21	72 72 73 331 337 221
МДК.03.01 МДК.03.02 МДК.03.03	Учебная правтика Траниция траниция (по профеня о повравленисти) Траниция траниция (по профеня о повравленисти) Траниция траниция (по профеня о правити от профеня о правити от профеня о профеня	6 PH 6 PH 6 6 7 7 7 5 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	72 72 599 836 6 321 7 316	72 72 72 447 i 278 558 : 107 214 i 105 211 i 66 133	нед нед 280 192 98 60 104 77	2 4ac 2 4ac 26 60 26 30 30 30 30	140,Q 140,Q	480	род нед	420	нед нед	103 34	99 46 23 59 46 23	336 112 22 240 80 16 96 32 6	нед нед 4 128 90 6 0 96 58 6 1 32 32	157 52 105 36 19 20	30 240 80 30 240 80	160 70	60 30	43C	нод нод	21 72 21 72 21 72 21 505 21 156 21 150 21 199	72 72 72 331 337 221 165 104 110 166 100 111 133
МДК.03.01 МДК.03.02 МДК.03.03 УП.03.01 ПП.03.01	Учебная правтика Возпинаст тимного протите (по профене откаральнысти) Застания кананфизиционный Возпинаст тимного правтик Ответника за вершем текнополностию управлением Подготовка в вершем текнополностию управлением Текнополностий правтик Текнополностий Текнопо	6K PN 6K PN 6	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7	72 72 72 9 447 107 214 105 211 106 133 72 1 252	нед нед 280 192 98 60 104 77	2 4ac 2 4ac 2 4ac 26 60 26 30 26 30 2 4ac 7 4ac 7	1004 1004 1004 1004 1004 1004	480	дэм дэм	45C 45C 45C 45C 45C	MCG MCG MCG MCG	103 34 103 34 435 435 435	HQQ HQQ 59 46 23	336 112 22 240 80 16 96 32 64	нед нед 4 128 90 6 0 96 58 6	40C 72 46C 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	30 240 80 30 240 80 440 80 440 80	160 70 160 70 160 70 160 100	60 30	43C	нед нед	21 72 21 72 21 21 21 505 21 156 21 150	72 72 72 331 337 221 165 104 110 166 100 111 133 72
MQK.03.01 MQK.03.03 MT.03.01 ITL03.01 IML03.3K	Учебная правтика Правителя претителя (по профеня о плацияльносття) Эксаноги канандиризацияльный Правителя на моряти правителя Правителя на правителя на ставава Правителя на правителя на правителя Правителя на правителя на правителя Правителя на правителя (по профеня о плация на настрантеля на правителя на правителя (по профеня о плация на настрантеля на правителя (по профеня о плация на настрантеля на правителя (по профеня о плация на настрантеля на правителя на пр	6 Pn 6 Pn 6 Pn 7 Pn 7 Pn 7	72 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 7	72 72 72 447 5 278 558 1 107 214 6 105 211 6 133 72 1 252 0 882	HeA HEA	2 4ac 7 4ac 7	960A 960A 960A 960A 960A	48C 48C	дэн дэн дэн дэн дэн	43C 43C	MOA MACA	103 34 103 34 405 455 455 455 455 455 455 455 455 45	NGA	336 112 22 240 80 16 96 32 66 40C	HGI	Sec. T2 Sec. 2 Sec. 3 Sec. 3	30 240 80 30 240 80 43C 44C	160 70 160 70 160 160 70 252 252 Meg	60 30 60 30 7	43C	HOQ HOQ	21 72 21 72 21 505 21 156 21 150 21 199 21 72 21 252 21 252	72 72 72 72 72 72 72 72
MQK.03.01 MQK.03.02 MQK.03.03 YIT.03.01 IIIT.03.3K	Pedical regionals Footoning Training regional (or inpolentic challenticity) Footoning Training regional (or inpolentic challenticity) Footoning Training regional (or inpolentic challenticity) Footoning a Regional Training regional (or inpolenticity) Footoning a Regional Training Regional Training Regional Region	6 Pn 6 Pn 6 Pn 7 Pn 7 Pn 7	72 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 7	72 72 72 447 5 278 558 1 107 214 6 105 211 6 133 72 1 252 0 882	HeA HEA	2	980A 980A 980A 980A 980A 980A 980A 980A	195 195 195 195 196 196 196	дэн дэн дэн дэн дэн	43C 43C	MOA MACA	103 34 103 34 405 455 455 455 455 455 455 455 455 45	NGA	336 112 22 240 80 16 96 32 66 40C	HGI	Sec. T2 Sec. 2 Sec. 3 Sec. 3	30 240 80 30 240 80 43C 44C	160 70 160 70 160 160 70 252 252 Meg	60 30	40C 40C 40C 40C	HOQ HOQ	21 72 21 72 21 505 21 156 21 150 21 199 21 72 21 252 21 252	72 72 72 72 72 72 72 72
МДК.03.01 МДК.03.03 МДК.03.03 УП.03.01 ПП.03.01 ПМ.03.38 ПМ.04.04 МДК.04.01 МДК.04.02	Profession regionals [Spossing Training of Spots (1) or (spoplinin diseasements) Spossing Training of Spots (1) or (spoplinin diseasements) Spots of Spots (1) or (spots (1) or (spoplinin diseasements) Spots of Spots (1) or (spots (1) or	6 Pn 6 Pn 6 Pn 7 Pn 7 Pn 7	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7	72 72 72 447 1 278 558 107 214 1 105 211 1 66 133 72 1 252 1 252 1 171 342 1 171 342 1 170 140 1 67 133	нед нед нед 280 192 98 60 104 77 78 55 нед 252 нед 140 198 78 58 78 58 39 94	2	962 962 963 963 963 963 963	195C 195C 195C 195C 195C	ДОМ	43C 43C 43C 43C 43C 43C 43C	25% 25%	103 34 103 34 103 34 135 133 46 115 133 46 104 35	MOR	168 168 169 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 173	128 90 6 0 96 58 6 1 32 32 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Next 72 Meg 2	30 240 80 30 240 80 30 240 80 432 432 432 432 432 432 432 432 432 432	160 70 160 70 160 70 252 252 169	60 30	40C 40C 40C 40C	1605 1605 1605 1605 1605 1605 1605 1605	21 72 21 72 21 72 21 505 21 156 21 150 21 172 21 72 21 252 21 252 21 150 21 252 21 252	72 72 72 72 72 72 72 72
МДК.03.01 МДК.03.03 УП.03.01 ПП.03.01 ПМ.03.9К ПМ.04 МДК.04.01 МДК.04.02 МДК.04.03 УП.04.01	Performance regionates Processor presente regionates (no spoglerio crisqueni unicity) Processor presente regionate (no spoglerio crisqueni unicity) Programma e regionate (no spoglerio crisqueni unicity) Programma e regionate responsate regionates dispolinos werantos passiviente Processor-con spousates allegionates propuetas dispolinos werantos passivientes Processor-con spousates allegionates regionates (no spoglerio crisqueni unicity) Processor-con spousates allegionates regionates (no spoglerio crisqueni unicity) Processor-con spousates (no spousates dispolinos regionates (no spousates dispolinos regionates r	6 PH 6 PH 6 PH 7	72 72 72 73 74 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75	72 447 1 278 558 107 214 105 211 666 133 72 252 3 882 171 342 70 140 67 133 36 69 36	HeA HeA 280 192 98 60 104 77 78 55 HeA 140 198 78 58 78 58 78 58 78 58 23 46 HeA	2	962 962 963 963 963 963 963	195C 195C 195C 195C 195C	ДОМ	43C 43C 43C 43C 43C 43C 43C	ДЭМ	103 34 103 34 103 34 103 34 115 138 46 138 138 139	MOR	168 168 169 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 173	128 90 6 0 96 58 6 1 32 32 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Next 72 Meg 2	30 240 80 30 240 80 30 240 80 440 440 4404	160 70 160 70 160 70 252 252 Heg	60 30	49C 49C 49C 49C	HGG	21 72 21 72 21 172 21 150 21 156 21 150 21 150 21 22 12 21 22 21 21 252 21 252 21 252 21 150 21 150 21 150 21 150 21 150	72
МДК.G3.01 МДК.G3.03 МДК.G3.03 УП.03.01 ПП.03.01 ПМ.03.38К ПМ.04 МДК.О4.01 МДК.О4.02 МДК.О4.03 УП.04.01	Знебняя приложе приложе приложе по профене опициальности) Закаже выпорежденный Закаже выпорежденный Закаже выпорежденный Закаже выпорежденный Закаже	6 PI 6 PI 3 1 1 2 6 7 7 7 5 PI 7 PI 7	72 72 72 73 74 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75	72 447 1 278 558 107 214 105 211 666 133 72 252 3 882 171 342 70 140 67 133 36 69 36	HeA HeA 280 192 98 60 104 77 78 55 HeA 140 198 78 58 78 58 78 58 78 58 23 46 HeA	2	980A 980A 980A 980A 980A 980A 980A 980A	195C 195C 195C 195C 195C	MGG	43C 43C 43C 43C 43C 43C 43C	ДЭМ	103 34 103 34 103 34 103 34 115 138 46 138 138 139	MOR MOR	168 168 169 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 172 173	MOQ MOQ	Sec. 72 Heat 2 2	30 240 80 30 240 80 43C 443C	160 70 160 70 160 70 252 252 Heg	60 30	49C 49C 49C 49C	1605 1605 1605 1605 1605 1605 1605 1605	21 72 21 72 21 72 21 505 21 156 21 150 21 199 21 72 21 252 21 252 21 252 21 252 21 252 21 252 21 252	72
MQK.03.01 MQK.03.02 MQK.03.03 YT.03.01 ITI.03.01 ITI.03.01 ITI.03.01 MQK.04.02 MQK.04.03 YT.04.01 ITI.04.01 ITI.04.01	Знабиля приложе приложе приложе по профене очирамичисте) Заказем выпорежденный Заказем выпорежденный Периговая и ведемен приложе по профене очирамичисте) Периговая и ведемен приложе приложения Периговая и ведемен приложения Приговая пр	6 PH 6 PH 6 PH 7	72 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	72 72 72 73 74 75 107 214 105 211 66 133 72 252 252 252 252 252 3 882 1 171 342 67 133 34 69 36 36 36 414	H02 H02 H03 H03	2	1902 1902 1902 1902 1902 1902 1902 1902	40C 40C 40C 40C 40C 40C 40C	100 M	143C 143C 143C 143C 143C 143C 143C	200 200	103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 35 103 35 103 35 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103	MOA MOA	190C 19	MOSQ	100 72 100 2 100 1	30 240 80 30 445 445 445 445 445 445 445 445 445 44	180 70 160 160 160 160 160 160 160 160 160 16	60 30 50 50 77 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C	HGG	21 72 21 72 21 72 21 505 21 150 21 150 21 150 21 150 21 172 21 22 22 21 21 22 22 22 22 22 22 22 22 2	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7
MQK.03.02 MQK.03.03 MQK.03.03 VTL03.01 FRL03.01 FRL03.01 FRL04 MQK.04.02 MQK.04.02 MQK.04.03 FRL04.01 FRL04.01 FRL04.01 FRL04.01 FRL04.01 FRL04.01 MQK.05.02 MQK.05.03 MQK.05.03 MQK.05.03 MQK.05.03 MQK.05.03	Учебняя прилима прилима по профене опициальности) Захания каконфициальный Доланов таконфициальный Периговая и веденея прилима по профене опициальных прилима по прилима прилима по прилима	6 PP	72 1 72 1 72 1 72 1 72 1 72 1 72 1 72 1	72 72 73 1 278 558 107 214 105 211 66 133 72 1 252 2 882 171 342 170 140 67 133 34 69 36 99 36 99 414 46 92 23 46	H02 H02 H03 H03	2	1602 1602 1602 1603 1603 1603 1603 1603 1603 1603 1603	1905 1905 1905 1905 1905 1905 1905	MGG MGG	1962 1962 1963 1964 1964 1965 1965 1965 1965 1965	200 200	103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 35 103 35 103 35 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103	MOA MOA	190C 19	MOSQ	100 72 100 2 100 1	30 240 80 30 445 445 445 445 445 445 445 445 445 44	180 70 160 160 160 160 160 160 160 160 160 16	60 30 50 50 77 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C	1905. 1905. 1905. 1905. 1905. 1905.	21 72 72 21 72 22 72 21 156 22 156 22 156 22 159 22 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7
MQK.03.02 MQK.03.03 MQK.03.03 MTL03.01 ITIL03.01 ITIL03.01 ITIL03.04 MQK.04.03 MQK.04.03 ITIL04.01 ITIL04.01 ITIL04.03 ITIL04.01 ITIL04.03 MQK.05.03 MQK.05.03 MQK.05.03	Professional regionals regionals for impolinis dissipativis designativistics (Spossing transact appoints for impolinis dissipativistics) Transaction and impolinistics and impolinis dissipativistics (Spossional regional appoints of the spossional appoints displation with professional appoints and impolinistics and impolinis	6 Pn	72 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	72	HeQ HeQ 190 190 280 190 98 60 104 77 78 55 HeQ 252 HeQ 140 196 78 58 78 58 78 58 78 58 78 58 78 58 78 58 78 78 78 78 78 78 78 78	2	1602 1602 1602 1603 1603 1603 1603 1603 1603 1603 1603	1905 1905 1905 1905 1905 1905 1905	MGG MGG	1962 1962 1963 1964 1964 1965 1965 1965 1965 1965	200 200	103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 34 103 35 103 35 103 35 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103 36 103	MOR MOR	190C 19	MOSA	100 72 100 2 100 1	30 240 80 30 445 445 445 445 445 445 445 445 445 44	180 70 160 160 160 160 160 160 160 160 160 16	60 30 60 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70	190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C 190C	1000 HOLD HOLD HOLD HOLD HOLD HOLD HOLD HOLD	21 72 21 72 21 72 21 505 21 150 21 150 21 150 21 150 21 172 21 22 22 21 21 22 22 22 22 22 22 22 22 2	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7
MQK-03.02 MQK-03.03 MQK-03.03 MQK-03.03 MT0.03.01 FT1.03.01 FT1.03.01 FTK-03.01 MQK-04.01 MQK-04.02 MQK-04.02 MQK-04.02 MQK-04.02 MQK-04.02 MQK-04.03 FTK-04.04 FTK-05.02 MQK-05.02 MQK-05.02 MQK-05.02 MQK-05.03 MQK-05.03 MQK-05.03 FTK-05.03 FTK-05.03 FTK-05.03	Professional regionals regionals for impolinal collegiant (vicinity) Traces and incident approach for impolinal collegiant (vicinity) Traces and incident approach for impolinal collegiant (vicinity) Traces and impolination a	6 777 6 77 7 7 7 7 7 7	72 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	72	1002 1002	2	60 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1955 1965 1965 1965 1965 1965 1965 1965	MOS MOS	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 100	100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 35	100 100	100 112 22 23 338 112 22 240 80 16 16 16 16 16 16 16 1	MISS	No. 72 Mag. 2 Mag. 3 Mag. 3	30 240 80 30 30 240 482 482 482 482 482 482 482 482 482 482	150 770 750 150 150 150 150 150 150 150 150 150 1	60 30 30 60 30 7 7	900 100	#65 #65	21 72 21 72 22 72 23 72 24 72 25 72 21 150 21 150 21 150 21 170 21 170 21 170 453 22 150 23 150 24 150 25 25 26 25 27 150 28 25 29 25 20 25 21 150 21 150 22 150 23 150 24 150 25 25 26 25 27 150 28 25 29 25 20 25 20 25 21 150 21 150 22 150 23 150 24 150 25 25 26 25 27 150 27 1	72 72 72 72 72 72 72 72
Mpc.0.00	Professional regionals of popular (or impolinino disquariance) (Consequence opposition (or impolinino disquariance) (Consequence opposition opposition or impolinino disquariance) (Consequence opposition opp	6	1 72 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	72	Marg. Marg	2	40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 4	965 965 965 965 965 965 965 965 965 965	MGG MGG	192C 193C 193C 193C 193C 193C 193C 193C 193	100 100	100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 34 34 34 34 34	102 103 104 105	90C	MGB	New 77 Meg 2	90 240 00 30 405 405 405 405 405 405 405 405 405 40	MADE	100 30 30 30 30 30 30 30	900 100	#65 #65	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOR 0.0	Professional registration of profession of registration of reg	6 77 6 77 7 7 7 7 7 7	1 72 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	72	Marg. Marg	2	40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 4	965 965 965 965 965 965 965 965 965 965	MGG MGG	1925 1925 1925 1925 1925 1925 1925 1925	100 mg 1 m	100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 34 34 34 34 34	102 103 104 105	90C	MGB	New 77 Meg 2	90 240 00 30 405 405 405 405 405 405 405 405 405 40	MADE	100 30 30 30 30 30 30 30	900 100	#65 #65	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOR 0.0	Professional registration of profession decisional contention of the professional contention	6	1 72 72 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75	72. 72. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77	Marg. Marg	2 wac 2 wa	40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 4	965 965 965 965 965 965 965 965 965 965	905 905 905 905 905 905 905 905 905 905	192C 193C 193C 193C 193C 193C 193C 193C 193	100 mg 1 m	100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 100 34 34 34 34 34 34 34	100 101	90C	Max Max	No. 72 Mag. 2 Mag. 3 Mag. 3	90 240 00 30 405 405 405 405 405 405 405 405 405 40	160 70 100 100 100 100 100 100 100 100 100	100 30 30 30 30 30 30 30	900 100	ME	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRCOLD	Professional reportion of popularia consumeración Transista de company de co	6	1 72 73 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75 75	72. 72. 73. 74. 74. 75. 76. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77. 77	100 100	2	100 100	965 965 965 965 965 965 965 965 965 965	1005 1005	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	100 100	100 54 110 120	100 100	100 112 22 23 24 24 24 24 24 2	1023 1024	No. 72 Mag. 2 Mag. 3 Mag. 3	195	MEG 70 160 170 160 170 160 170	60	900 100	105 1 1 1 1 1 1 1 1 1	21 72 21 72 21 72 22 150 22 150 22 150 21 172 21 172 22 150 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 22 12 190 22 12 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 190 20 190 21 190 22 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 19	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRCOLD	Professional regionals approved for impolentic consumeración (processor gramates approved for impolentic consumeración (processor approved for impolentic consumeración (processor des regionals approved (processor des regionals resources approved approved (processor des regionals resources approved (processor des regionals regionals approved (processor des regionals recorded (processor des regionals recorded (processor des regionals approved (processor des r	6	1 72 72 1599 1599 1599 1599 1599 1599 1599 159	72. 72. 72. 73. 447. 73. 447. 74. 75. 858. 107. 214. 105. 211. 166. 133. 72. 2 882. 2 882. 2 882. 2 1 872. 2 1 882. 2 1	100 100	2 wsc.	100 100	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	MOS MOS	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	100 100	100 54 100	100 100	100 100	122 123 124 125	No. 72 Mag. 2	195	MAG 70 70 70 70 70 70 70 7	60	900 100	MED	21 72 21 72 21 72 22 150 22 150 22 150 21 172 21 172 22 150 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 22 12 190 22 12 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 190 20 190 21 190 22 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 19	72 72 72 72 72 72 72 72
Migr. 63.00	Professional regionals regionals for impeliant consistencies (1) processor regionals regionals consistencies (1) processor regionals reg	6	1 72 72 1599 1599 1599 1599 1599 1599 1599 159	72 73 74 75 75 75 75 75 75 75	1002 1002 1003 1004	2 wac 2 wa	100 100	1965 1965 1965 1965 1965 1965 1965 1965	1005 1005	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	100 34 100	100 100	100 100	122 123 125	No. 77 Mag. 2	105	MOD 100	00 30 10 10 10 10 10 10	900 100	100 100	21 72 21 72 21 72 22 150 22 150 22 150 21 172 21 172 22 150 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 21 72 22 12 190 22 12 190 22 12 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 190 20 190 21 190 22 190 23 190 24 190 25 190 26 190 27 190 28 190 29 190 20 19	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOLD 01	Professional regionals of popular (or impolaries designatives) Construction of popular (or impolaries designatives) Construction of popular (or impolaries designatives) Construction of popular designatives of popularies designatives are not to a popularie designatives are notatives are not	6	72 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 7	1 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3	1902 1902 1903 1904 1905	2 wec 22 wec 25 wec 2	100 100		1005 1005	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	100 100	100 34 100	100 100	100 100	1003 1004 1005	No. 77 Mag. 2 7 Mag.	105		100 30 30 30 30 30 30 30	wc	MEG	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOLD 01	Professional registration of profession deviations (not popularia deviations (not popularia deviations (not popularia deviations)) Discourage (Transiero Septimbrio (1997)) Discourage (Transiero Se	6	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7	72 73 78 78 78 78 78 78 78	1002 1002 1003 1004	2 wac 27 wac 28 28 28 28 28 28 28 2	100 100	1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 100	MOS MOS	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	100 34 100	100 100	100 100	1023 1024 1025	No. 72 Mag. 2 Mag. 3 Mag. 3	150 150	MAC 150	7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	900 100	ME	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOLD 01	Professional regionals approved for impolentia conjustantuación (Processional regionals approved for impolentia conjustantuación (Processional explanationals approved for impolentia conjustantuación (Programatica a approved for impolentia conjustantia digidinos servantes garanteses Transcribercia explanativa expla	6	72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 7	72 73 78 78 78 78 78 78 78	1002 1002 1003 1004	2 wac 27 wac 28 28 28 28 28 28 28 2	100 100	1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 100	1005 1005	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	100 100	100 34 100	100 100	100 100	1023 1024 1025	No. 77 Mag. 2 7 Mag.	150 150		7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	wc	ME	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOLD 01	Performance approved for important consumerance (in projection consumerance) Consumerance approved for important consumerance (in projection consumerance)	6	1	1	1002 1002 1003 1004 1005	2 wac 2 wa		1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 100	MOS MOS	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	100 34 1		100 100	1022 1023 1024	No. 72 Mag. 2	195	MAC 75 MAC MAC	7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	900 100	Mag	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRKOLD 01	Professional registration of profession of continuence of the continue	6 77 7 7 7 7 7 7 7 7	1	1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	1902 1903 1904 1905	1	100 100	WC WC WC WC WC WC WC WC	100 100	100 100		100 34 100	100 100	100 100	1023 103	17 182 2 182 183 184 1	195 195		30 30 7	WE WE WE WE WE WE WE WE	MEG	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72
MIRCOLD 01 MIRCOLD 02 MIRCOLD 03 MIR	Professional registration of profession or inquirement of professional registration of profession or inquirement or inquirement of professional registration of professional registration of professional registration of professional registration or inquirement of professional registration or inquirement of professional registration or inquirement or inquirement of professional registration or inquirement or in	6 77 7 7 7 7 7 7 7 7	1	1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	1902 1903 1904 1905	1	100 100	WC WC WC WC WC WC WC WC	100 100	100 100		100 34 100	100 100	100 100	1023 103	No. 72 Mag. 2	195 195		30 30 7	WE WE WE WE WE WE WE WE	MEG	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72 72 72 72 72 72 72 72
MIRCOLD 01 MIRCOLD 02 MIRCOLD 03 MIR	Professional reportion of polymers or opposition of the polymers or opposition of the polymers	6 77 7 7 7 7 7 7 7 7	1	1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	1902 1903 1904 1905	1	100 100	WC WC WC WC WC WC WC WC	100 100	100 100		100 34 100	100 100	100 100	1023 103	17 182 2 182 183 184 1	195 195		30 30 7	WE WE WE WE WE WE WE WE	MEG	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72
MIRCOLD 01 MIRCOLD 02 MIRCOLD 03 MIR	Professional regionals on popular (or impolario desponsariores) Construction of popular (or impolario desponsariores) Construction of popular (or impolario desponsariores) Construction of popular desponsariores (or impolario desponsariores) Construction of popular (or impolario desponsariores) Construction of populario or impolario or impol	6	1	1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	1902 1903 1904 1905	1	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	WC WC WC WC WC WC WC WC	100 1 1 1 1 1 1 1 1	100 100	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	100 34 100	100 100	100 100	102	17 182 2 182 183 184 1	195 195		30 30 7	WE WE WE WE WE WE WE WE	ME	21 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72 72	72

№2017-22.02.05-Б-(9)

Νō	Вид контроля	Наименование комплексного вида контроля	Семестр		[Семестр проведения комплексного вида контроля] Наименование дисциплины/МДК
1	Диф. зач	Комплексный диф.	1	[1]	БД.01 Русский язык
	диф. зач	зачет	1	[1]	БД.02 Литература
2	Экз	Комплексный экзамен	2	[2]	БД.01 Русский язык
	313	NOTIFICIENTIAL SIGNATURE		[2]	БД.02 Литература
3	Экз	Комплексный экзамен	2	[2]	БД.07 Астрономия
		NOTIFICIENT SIGNATURE		[2]	ПД.03 Физика
4	Экз	Комплексный экзамен	4	[4]	ЕН.01 Математика
		Normal Charles	•	[4]	ЕН.02 Информатика
5	Экз	Комплексный экзамен	4	[4]	ОП.02 Техническая механика
				[4]	ОП.06 Теплотехника
6	Диф. зач	Комплексный диф.	4	[4]	МДК.05.01 Экология металлургического производства
Ĺ	H. A. San	зачет		[4]	МДК.05.02 Промышленная безопасность и охрана труда
7	Диф. зач	Комплексный диф.	6	[6]	ОП.10 Основы экономики организации
		зачет	-	[6]	ОП.11 Менеджмент
8	Зач	Комплексный зачет	6	[6]	УП.02.01 Учебная практика
			-	[6]	ПП.02.01 Производственная практика (по профилю специальности)
9	Зач	Комплексный зачет	6	[6]	УП.04.01 Учебная практика
			-	[6]	ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности)
10	Зач	Комплексный зачет	8	[8]	УП.06.01 Учебная практика
	-			[8]	ПП.06.01 Производственная практика (по профилю специальности)

ФОРМИРУЕМЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ

Munous	ФОРМИРУЕМЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ
Индекс ОК 1	Содержание Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
OK 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
OK 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
OK 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
OK 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
OK 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
OK 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
OK 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
OK 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ΠK 1.1	Планировать производство и организацию технологического процесса в цехе обработки металлов давлением.
ПК 1.2	Планировать грузопотоки продукции по участкам цеха.
ΠK 1.3	Координировать производственную деятельность участков цеха с использованием программного обеспечения, компьютерных и коммуникационных средств.
ПК 1.4	Организовывать работу коллектива исполнителей.
ΠK 1.5	Использовать программное обеспечение по учёту и складированию выпускаемой продукции.
ПК 1.6	Рассчитывать и анализировать показатели эффективности работы участка, цеха.
ПК 1.7	Оформлять техническую документацию на выпускаемую продукцию.
ΠK 1.8	Составлять рекламации на получаемые исходные материалы.
ПК 2.1	Выбирать соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса.
ПК 2.2	Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование.
ПК 2.3	Производить настройку и профилактику технологического оборудования.
ПК 2.4	Выбирать производственные мощности и топливно-энергетические ресурсы для ведения технологического процесса.
ПК 2.5	Эксплуатировать технологическое оборудование в плановом и аварийном режимах.
ПК 2.6	Производить расчеты энергосиловых параметров оборудования.
ПК 3.1	Проверять правильность назначения технологического режима обработки металлов давлением.
ПК 3.2	Осуществлять технологические процессы в плановом и аварийном режимах.
ПК 3.3	Выбирать виды термической обработки для улучшения свойств и качества выпускаемой продукции.
ПК 3.4	Рассчитывать показатели и коэффициенты деформации обработки металлов давлением.
ПК 3.5	Рассчитывать калибровку рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции.
ПК 3.6	Производить смену сортимента выпускаемой продукции.
ПК 3.7	Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства.
ПК 3.8	Оформлять техническую документацию технологического процесса.
ПК 3.9	Применять типовые методики расчета параметров обработки металлов давлением.
ПК 4.1	Выбирать методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.
ПК 4.2	Регистрировать и анализировать показатели автоматической системы управления технологическим процессом.
ПК 4.3	Оценивать качество выпускаемой продукции.
ПК 4.4	Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.
ПК 4.5	Оформлять техническую документацию при отделке и контроле выпускаемой продукции.
ПК 5.1	Организовывать и проводить мероприятия по защите работников от негативного воздействия производственной среды.
ПК 5.2	Проводить анализ травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением.
ПК 5.3	Создавать условия для безопасной работы.
ПК 5.4	Оценивать последствия технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.
ПК 5.5	Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим.
ПК 6.1	Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов.
ПК 6.2	Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ФОРМИРУЕМЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ

огсэ		ние форми											
	Общий гуманитарный и социально-экономический цикл	OK 1	ОК 2	ок з	ОК 4	ОК 5	ОК 6	OK 7	ок 8	ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 2.1	
FC3.01 FC3.02	Основы философии История	OK 1 OK 1	OK 2 OK 2	OK 3	OK 5	OK 8	ΠK 2.1						
FC3.03	Иностранный язык Физическая культура	OK 1 OK 6	OK 2 OK 7	OK 3	OK 5	OK 8	ΠK 2.1						
FC9.05	Русский язык и культура речи	OK 1	OK 2	OK 3	OK 4	OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	ΠK 1.7	ΠK 1.8		
:H	Профессиональная этика Математический и общий естественнонаучный цикл	OK 1	OK 2	OK 3	ОК 4	0К 5	ОК 6	OK 7	ок в	0К 9	ПК 2.6	+	
H.01	математика Математика	OK 1	OK 2	OK 4	OK 5	OK 8	OK 9	ΠK 2.6	UK 8	UK 9	IIK 2.6		
H.02 H.03	Информатика Физика	OK 1 OK 2	OK 3 OK 3	OK 4 OK 4	OK 5 OK 6	OK 8 OK 7	OK 9 ПК 2.6						
		OK 1	OK 2	ок з	OK 4	OK 5	OK 6	ОК 7	OK 8	ОК 9	ПК 1.1	ПК 1.2	пк
ОП	Общепрофессиональные дисциплины	ПК 1.4 ПК 3.2	ПК 1.5 ПК 3.3	ПК 1.6 ПК 3.4	ПК 1.7 ПК 3.5	ПК 1.8 ПК 3.6	ПК 2.1 ПК 3.7	ПК 2.2 ПК 3.8	ПК 2.3 ПК 3.9	ПК 2.4 ПК 4.1	ПК 2.5 ПК 4.2	ПК 2.6 ПК 4.3	TIK 4
		ΠK 4.5 OK 1	Π K 5.1 OK 2	Π K 5.2 OK 3	Π K 5.3 OK 4	Π K 5.4 OK 5	ΠK 5.5 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ΠK 1.
П.01	Инженерная графика	ΠK 1.4 ΠK 3.2	ΠK 1.5	ΠK 1.6 ΠK 3.4	ΠK 1.7 ΠK 3.5	ΠK 1.8 ΠK 3.6	ΠK 2.1 ΠK 3.7	ПК 2.2 ПК 3.8	ΠK 2.3 ΠK 3.9	ΠK 2.4 ΠK 4.1	ΠK 2.5 ΠK 4.2	ΠK 2.6 ΠK 4.3	ПК 3. ПК 4.
		ПК 4.5 ОК 1	ΠK 5.1 OK 2	ПК 5.2 ОК 3	ΠK 5.3 OK 4	ПК 5.4	ΠK 5.5 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ПК 1.2	ПК 1
П.02	Техническая механика	ΠK 1.4	ΠK 1.5	ΠK 1.6	ΠK 1.7	OK 5 ПК 1.8	ΠK 2.1	ΠK 2.2	ПК 2.3	ΠK 2.4	ΠK 2.5	ПК 2.6	ПК 3.
		ПК 3.2 ПК 4.5	ΠK 3.3 ΠK 5.1	ΠK 3.4 ΠK 5.2	ΠK 3.5 ΠK 5.3	ПК 3.6 ПК 5.4	ΠK 3.7 ΠK 5.5	ПК 3.8	ΠK 3.9	ΠK 4.1	ΠK 4.2	ПК 4.3	ПК 4
п.03	Электротехника и электроника	OK 1 ΠΚ 1.4	OK 2 ΠK 1.5	OK 3 ПК 1.6	OK 4 ΠK 1.7	OK 5 ПК 1.8	OK 6 ΠK 2.1	OK 7 ΠK 2.2	OK 8	OK 9 ПК 2.4	ΠK 1.1	ΠK 1.2 ΠK 2.6	ΠK 1
11.03	электротектика и электроника	ΠK 3.2 ΠK 4.5	ΠK 3.3 ΠK 5.1	ΠK 3.4 ΠK 5.2	ΠK 3.5 ΠK 5.3	ΠK 3.6 ΠK 5.4	ΠK 3.7 ΠK 5.5	ΠK 3.8	ΠK 3.9	ΠK 4.1	ΠK 4.2	ПК 4.3	ПК 4
		OK 1	ΟΚ 2 ΠΚ 1.5	OK 3	OK 4	OK 5	OK 6	ΟΚ 7 ΠΚ 2.2	OK 8	OK 9	ΠK 1.1 ΠK 2.5	ΠK 1.2	ПК 1
П.04	Материаловедение	ΠK 3.2	ПК 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 3.6	ПК 3.7	ПК 3.8	ΠK 3.9	ΠK 4.1	ΠK 4.2	ΠK 4.3	ΠK 4
		ΠK 4.5 OK 1	ΠK 5.1 OK 2	ПК 5.2 ОК 3	ΠK 5.3 OK 4	ПК 5.4 ОК 5	ΠK 5.5 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ПК 1
П.05	Метрология, стандартизация и сертификация	ΠK 1.4 ΠK 3.2	ΠK 1.5	ΠK 1.6 ΠK 3.4	ΠK 1.7 ΠK 3.5	ΠK 1.8 ΠK 3.6	ΠK 2.1 ΠK 3.7	ΠK 2.2 ΠK 3.8	ΠK 2.3 ΠK 3.9	ΠK 2.4 ΠK 4.1	ΠK 2.5 ΠK 4.2	ΠK 2.6 ΠK 4.3	ПК 3 ПК 4
		ΠK 4.5 OK 1	ΠK 5.1 OK 2	ΠK 5.2 OK 3	ΠK 5.3 OK 4	ΠK 5.4 OK 5	ПК 5.5 ОК 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ПК 1
П.06	Теплотехника	ΠK 1.4	ΠK 1.5	ΠK 1.6 ΠK 3.4	ΠK 1.7	ΠK 1.8	ΠK 2.1	ПК 2.2 ПК 3.8	ΠK 2.3 ΠK 3.9	ΠK 2.4 ΠK 4.1	ΠK 2.5	ΠK 2.6	ПК 3
		ΠK 4.5	ΠK 5.1	ПК 5.2	ПК 5.3	ПК 5.4	ΠK 5.5						
П.07	Основы металлургического производства	OK 1 ПК 1.4	OK 2 ΠK 1.5	OK 3 ΠK 1.6	OK 4 ΠK 1.7	OK 5 ΠK 1.8	OK 6 ПК 2.1	OK 7 ΠK 2.2	OK 8 ΠK 2.3	OK 9 ΠK 2.4	ΠK 1.1 ΠK 2.5	ΠK 1.2	TIK 3
	*	ПК 3.2 ПК 4.5	ΠK 3.3 ΠK 5.1	ΠK 3.4 ΠK 5.2	ΠK 3.5 ΠK 5.3	ΠK 3.6 ΠK 5.4	ΠK 3.7 ΠK 5.5	ПК 3.8	ПК 3.9	ΠK 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ΠK 4
		OK 1 ПК 1.4	OK 2	OK 3 ПК 1.6	OK 4 ПК 1.7	OK 5 NK 1.8	OK 6 ΠK 2.1	ΟΚ 7 ΠΚ 2.2	OK 8 ПК 2.3	OK 9	ΠK 1.1 ΠK 2.5	ΠK 1.2 ΠK 2.6	TK 1
П.08	Химические и физико-химические методы анализа	ΠK 3.2	ΠK 3.3	ΠK 3.4 ΠK 5.2	ΠK 3.5	ΠK 3.6	ΠK 3.7	ПК 3.8	ПК 3.9	ΠK 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4
		OK 1	OK 2	OK 3	OK 4	OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ПК 1
П.09	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	ΠK 1.4 ΠK 3.2	ΠK 1.5 ΠK 3.3	ΠK 1.6 ΠK 3.4	ΠK 1.7 ΠK 3.5	ΠK 1.8 ΠK 3.6	ΠK 2.1 ΠK 3.7	ΠK 2.2 ΠK 3.8	ΠK 2.3 ΠK 3.9	ΠK 2.4 ΠK 4.1	ΠK 2.5 ΠK 4.2	ΠK 2.6 ΠK 4.3	ПК 3 ПК 4
		ΠK 4.5 OK 1	ΠK 5.1 OK 2	ΠK 5.2 OK 3	ΠK 5.3 OK 4	ΠK 5.4 OK 5	ΠK 5.5 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ПК 1
П.10	Основы экономики организации	ΠK 1.4 ΠK 3.2	ΠK 1.5	ΠK 1.6 ΠK 3.4	ΠK 1.7 ΠK 3.5	ΠK 1.8 ΠK 3.6	ΠK 2.1 ΠK 3.7	ΠK 2.2 ΠK 3.8	ПК 2.3 ПК 3.9	ΠK 2.4 ΠK 4.1	ΠK 2.5 ΠK 4.2	ΠK 2.6 ΠK 4.3	ПК 3
		ΠK 4.5 OK 1	ΠK 5.1 OK 2	ΠK 5.2 OK 3	ΠK 5.3 OK 4	ΠK 5.4 OK 5	ΠK 5.5 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ΠK 1.2	ПК 1
П.11	Менеджиент	ΠK 1.4	ΠK 1.5	ΠK 1.6	ΠK 1.7	ΠK 1.8	ΠK 2.1	ΠK 2.2	ПК 2.3	ΠK 2.4	ΠK 2.5	ПК 2.6	пк з
		ΠK 3.2 ΠK 4.5	ΠK 3.3 ΠK 5.1	ΠK 3.4 ΠK 5.2	ΠK 3.5 ΠK 5.3	ΠK 3.6 ΠK 5.4	ΠK 3.7 ΠK 5.5	ΠK 3.8	ПК 3.9	ΠK 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ΠK 4
П.12		OK 1 ΠK 1.4	OK 2 ΠK 1.5	OK 3 ΠK 1.6	OK 4 ПК 1.7	OK 5 ПК 1.8	OK 6 ПК 2.1	OK 7 ΠK 2.2	OK 8 ПК 2.3	OK 9 ПК 2.4	ΠK 1.1 ΠK 2.5	ΠK 1.2 ΠK 2.6	ПК 1 ПК 3
11.12	Безопасность жизнедеятельности	ПК 3.2 ПК 4.5	ΠK 3.3	ПК 3.4	ПК 3.5	ПК 3.6	ПК 3.7	ПК 3.8	ΠK 3.9	ΠK 4.1	ПК 4.2	ПК 4.3	ПК 4
				TK 5.2	ΠK 5.3	INK 5.4	ΠK 5.5						
П.13	Введение в специальность	OK 1	ΠK 5.1 OK 4	ΠK 5.2 OK 8	ΠK 5.3 ΠK 1.1	ПК 5.4	ΠK 5.5						
IM	Профессиональные модули	OK 1		OK 8			ПК 5.5 ОК 6	OK 7	OK 8	OK 9	ПК 1.1	ПК 1.2	пк
IM IM.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 NK 1.5	OK 3 IK 1.6	ПК 1.1 ОК 4 ПК 1.7	ОК 5 ПК 1.8	OK 6			OK 9	NK 1.1	ΠK 1.2	
П.13 IM.01 IДК.01.01	Профессиональные модули	OK 1 OK 1 OK 1 OK 1 OK 1.4 OK 1	ОК 2 ПК 1.5 ОК 2 ПК 1.5	OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 1.6	ПК 1.1 ОК 4 ПК 1.7 ОК 4 ПК 1.7	OK 5 TK 1.8 OK 5 TK 1.8	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ПК 1.2	ПК 1
IM IM.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 FIK 1.4 OK 1 OK 1 FIK 1.4 OK 1 FIK 1.4	OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 1.5	OK 8 OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 1.6	OK 4 RK 1.7 OK 4 RK 1.7 OK 4 RK 1.7 OK 4 RK 1.7	OK 5 RK 1.8 OK 5 RK 1.8 OK 5 RK 1.8	OK 6 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠΚ 1.1 ΠΚ 1.1	ΠΚ 1.2 ΠΚ 1.2	ПК 1 ПК 1
IM.01 IДК.01.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки	OK 1	OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 1.5 OK 2	OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 1.6 OK 3	OK 4 ΠK 1.7 ΟΚ 4 ΠK 1.7 ΟΚ 4 ΠΚ 1.7 ΟΚ 4	OK 5 TK 1.8 OK 5 TK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠK 1.1	ПК 1.2	ПК 1 ПК 1
IM.01 IДК.01.01 IДК.01.02	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жининика цеха обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 TK 1.4	OK 2 TK 1.5 OK 2 TK 1.5 OK 2 TK 1.5 OK 2 TK 1.5 OK 2	OK 8 OK 3 RK 1.6 OK 3	OK 4	OK 5 TK 1.8 OK 5 TK 1.8 OK 5 TK 1.8 OK 5 TK 1.8 OK 5	OK 6 OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	ΠΚ 1.1 ΠΚ 1.1	ΠΚ 1.2 ΠΚ 1.2	NK 1
ПМ (ПМ.01 (П) (ПМ.01 (П) (ПМ.01 (П) (П) (ПМ.01 (П) (П) (П) (П) (П) (П) (П) (П)	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономка цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности)	OK 1 OK 1 TK 1.4 OK 1 TK 1.4 OK 1 TK 1.4 OK 1 TK 1.4	OK 2 RK 1.5 OK 2	OK 8 OK 3 TK 1.6	OK 4 RK 1.7	OK 5 RK 1.8 OK 5	OK 6 OK 6 OK 6	OK 7 OK 7	OK 8 OK 8	OK 9 OK 9	NK 1.1	ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2	TK 1
IM IM.01 IДК.01.01 IДК.01.02 IДК.01.02 III.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой	OK 1 OK 1 FIK 1.4	OK 4 OK 2 RK 1.5	OK 8 OK 3 RK 1.6	OK 4 FIK 1.7 OK 4	OK 5 TIK 1.8 OK 5	OK 6 OK 6 OK 6 OK 6 OK 6 OK 6	0K7 0K7 0K7 0K7	OK 8 OK 8 OK 8 OK 8	OK 9 OK 9 OK 9 OK 9	ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1	ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2	TK 1
IM IM.01 IM.01 IJJK.01.01 IJJK.01.02 III.01 III.02 III.01.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономка цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности)	OK 1	OK 4 OK 2 TIK 1.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 2.5	OK 8 OK 3 FIX 1.6 OK 3	OK 4 TK 1.7 OK 4	OK 5 FIX 1.8 OK 5	OK 6	OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7	OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8	OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9	ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 2.1	ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 2.2	TIK 1 TIK 1 TIK 1 TIK 1 TIK 1
IM	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой	OK 1	OK 4 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5	OK 8 OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 2.6	OK 4 FIX 1.7 OK 4	OK 5 TIK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7	OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8	OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2	TIK:
ПМ (ПМ.01 (П) (ПМ.01 (П) (ПМ.01 (П) (П) (ПМ.01 (П) (П) (П) (П) (П) (П) (П) (П)	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономиза цеха обработки металлов давлением Учебная грактика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 OK 1 IN 1.4 OK 1	OK 4 OK 2 Fix 1.5 OK 2 Fix 2.5 OK 2 Fix 2.5 OK 2 Fix 2.5 OK 2	OK 3 IN 1.6 OK 3	OK 4 TK 1.7 OK 4	OK 5 FIX 1.8 OK 5	OK 6	OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7	OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8	OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9	ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 1.1 ПК 2.1	ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 1.2 ПК 2.2	ПК 1 ПК 1 ПК 1 ПК 1 ПК 1
IM .01 IM.01 IJK.01.01 IJK.01.02 IT.01.01 IV.01.01 IM.02 IJK.02.01 IJK.02.02	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы пректирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением Оборудование цехо обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 IN 1.4 OK 1 IN 2.4 OK 1	OK 4 TR 1.5 OK 2 TR 2.5 OK 2	OK 8 OK 3 INK 1.6 OK 3 INK 2.6 OK 3	OK 4 FIX 1.7 OK 4	OK 5 TIK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7	OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8 OK 8	OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9 OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2	
M M.01 JJK.01.02 JJK.01.02 JJK.01.02 JJK.02.01 JJK.02.01 JJK.02.02	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономка цеха обработки металлов давлением Учебная практика Произведственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика	OK 1 OK 1 IN 1.4 OK 1 IN 2.4 OK 1	OK 4 OK 2 TIK 1.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2	OK 8 OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 2.6 OK 3	TIK 1.1 OK 4 TIK 1.7 OK 4 OK 4	OK 5 FIK 1.8 OK 5 OK 5 FIK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2	
IM	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Зпектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением	OK 1	OK 4 OK 2 RK 1.5 OK 2 RK 2.5 OK 2 RK 3.5 OK 3	OK 8 OK 3 RK 1.6 OK 3 RK 2.6 OK 3	TIK 1.1	OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	THK 1.1 THK 1.1 THK 1.1 THK 1.1 THK 1.1 THK 2.1 THK 2.1 THK 2.1 THK 2.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2	
IM M.01 IM.01.01 IJK.01.02 IJK.01.02 IJK.02.01 IM.02 IJK.02.01 IJK.02.02 IJK.02.01 IJK.03.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономиза цеха обработки металлов давлением Учебная грактика Производственная практика (по профилю специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Злектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 NK 1.4 OK 1 NK 2.4	OK 4 OK 2 TIK 1.5 OK 2 TIK 2.5	OK 8 OK 3 FIK 1.6 OK 3 FIK 2.6 OK 3 FIK 3.6	Tik 1.1	OK 5 FIK 1.8 OK 5 OK 5 FIK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2	ПК 1 ПК 1 ПК 1 ПК 2 ПК 2 ПК 2 ПК 2
IM M.0.1 IM.0.1.01 IJK.01.02 IJK.01.02 IJK.02.01 IJK.02.01 IJK.02.02 IJK.02.02 IJK.02.01 IJK.03.02	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы преектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономкая цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехов обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Энебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 INK 1.4 OK 1 INK 2.4 OK 1 INK 3.4 OK 1 INK 3.4	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1.5 OK 2 OK 3 OK 3 OK 4 OK 5 OK 6 OK 7 OK 9 OK 9	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6	THK 1.1 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4	OK 5 TK 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 3.1 TIK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2	ПК 1 ПК 1 ПК 1 ПК 2 ПК 2 ПК 2 ПК 2 ПК 2 ПК 3 ПК 3
M M.01 JK 61.01 JK 61.01 JK 61.02 TT.01.01 TT.01.01 JK 62.01 JK 62.01 JK 62.01 JK 63.01 JK 63.01 JK 63.01 JK 63.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономиза цеха обработки металлов давлением Учебная грактика Производственная практика (по профилю специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Злектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением	OK 1 OK 1 IN 1.4 OK 1 IN 2.4 OK 1 IN 3.4 OK 1 IN 3.4	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1 OK 2 OK 2 OK 2 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6	Tik 1.1	OK 5 TH 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 3.1 NK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2	
IM M.0.1 IM.0.1.01 IJK.0.1.02 77.01.01 IM.0.2 IJK.0.2.01 IJK.0.2.01 IJK.0.2.01 IJK.0.3.02 IJK.0.3.03	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы преектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономкая цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехов обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Энебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 OK 2 OK 1.5 OK 2 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	Tik 1.1	OK 5 THC 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2	
IM M.01 IM.01.01 IJIK.01.02 IJIK.01.02 IJIK.01.02 IJIK.02.01 IJIK.02.02 IJIK.02.01 IJIK.03.03 IJIK.03.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы пректирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Темнологические процессы обработки металлов давлением Темнологические процессы обработки металлов давлением	OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1 OK 2 OK 3 OK 2 OK 2 OK 2 OK 3 OK 2 OK 2 OK 3 OK 2 OK 3 OK 2 OK 3 OK 4 OK 3 OK 4 OK 3 OK 4 OK 3 OK 4 OK 4 OK 4 OK 5 OK 6 OK 7 OK 6 OK 7 OK 6 OK 7	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 OK 3 OK 3 FIR 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 1.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 2.1 NK 3.1 NK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2	
M M.01 JK.01.01 JK.01.02 JK.01.02 JK.01.01 JK.02.01 JK.02.02 JK.02.02 JK.02.01 JK.03.01 JK.03.01 JK.03.01 JK.03.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Термическая обработки металлов и сплавов Учебная практика	OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 OK 3 FIR 3.6 OK 3 OK 3 OK 3 FIR 3.6 OK 3 OK	THK 1.1 OK 4 THK 1.7 OK 4 O	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 3.8 OK	OK 6	OK 7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2	
M M.01 IJK.01.01 IJK.01.02 IJJ.01.01 IJJ	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы преектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация прокаводства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Прокаводственная практика (по профилю специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Энебная практика Прокаводственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов и сплавов Учебная практика (по профилю специальности) Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 FIK 1.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 3.5	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 OK 5 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 OK 5 OK 5 OK 5 FIR 3.8	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2	
M M.01 IJK.01.01 IJK.01.01 IJK.01.02 IJK.01.01 IJK.02.01 IJK.02.02 IJK.02.02 IJK.02.02 IJK.03.01 IJK.03.01 IJK.03.02 IJK.03.01 IJK.03.02 IJK.03.03 IJK.03.03 IJK.03.03 IJK.03.04 IJK.03.04 IJK.03.05 IJK.03.06 IJK.03.07	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процески обработки металлов давлением Технологическая обработка металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции Автиматизация технологических процессия	OK 1 OK 1 OK 1 IN 1.4 OK 1 IN 2.4 OK 1 IN 3.4 OK 1 IN 4.4	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	Tik 1.1	OK 5 THK 1.8 OK 5 OK 5 THK 1.8 OK 5 THK 1.8 OK 5 THK 3.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2 NK 3.2	
M M.01 IJK.01.01 IJK.01.02 IJC.01.01 IJK.01.02 IJK.02.01 IJK.02.01 IJK.02.02 IJK.02.01 IJK.03.01 IJK.03.02 IJK.03.01 IJK.03.03 IJK.03.01 M.04	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Терия обработки металлов давлением Терия обработки металлов давлением Терия обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологического Контроль за соблюдением технологиченногом производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических профессиональной деятельности	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2 INK 4.5	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THK 1.1 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 OK 4 OK 4 OK 4 OK 5 OK	OK 5 FIK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2	
M M 01 JIK 01.01 JIK 01.02 JIK 01.02 JIK 02.01 M.02 JIK 02.01 JIK 02.01 JIK 02.01 JIK 03.01 JIK 03.01 JIK 03.01 JIK 04.01 JIK 04.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процески обработки металлов давлением Технологическая обработка металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции Автиматизация технологических процессия	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 OK 4 OK 5 OK 4 OK 5 OK 6 OK 6 OK 7 OK 6 OK 7 OK 7 OK 7 OK 8 OK 8 OK 9	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIK 1.8 OK 5 OK 5 FIK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 4.2	
M M 01 JK 01.01 JK 01.02 JK 01.02 JK 01.02 JK 02.01 JK 02.01 JK 02.01 JK 02.01 JK 03.01 JK 03.01 JK 03.01 JK 03.01 JK 04.03 JK 04.03	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Электрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Терия обработки металлов давлением Терия обработки металлов давлением Терия обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологического Контроль за соблюдением технологиченногом производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических профессиональной деятельности	OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1 OK 2 OK 3 OK 4 OK 4 OK 4 OK 4 OK 4 OK 4 OK 5 OK 2 OK 6 OK 6 OK 7 OK 6 OK 7 OK 7 OK 7 OK 7 OK 8 OK 9	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2	
M M.01 JK.01.01 JK.01.02 JK.01.02 JK.01.02 JK.02.01 JK.02.02 JK.02.02 JK.02.01 M.03 JK.03.01 JK.03.02 JK.03.03 JK.03.01 JK.04.01 JK.04.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жинномка цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Зпектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологич производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических обрессиональной деятельности Метрологическое обеспечение	OK 1 OK 1 OK 1 OK 1 OK 1 IR 1.4 OK 1 IR 2.4 OK 1 IR 3.4 OK 1 IR 4.4 OK 1 IR 4.4 OK 1 IR 4.4 OK 1 IR 4.4 OK 1	OK 4 OK 2 OK 2 OK 2 OK 1.5 OK 2 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2 INK 4.5 OK 2	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIK 1.8 OK 5 OK 5 FIK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 4.2	
M M.01 JK.01.01 JK.01.02 JK.01.02 JK.01.02 JK.02.01 JK.02.02 JK.02.02 JK.02.01 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.01 JK.03.02 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.02 JK.04.03	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы преектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономка цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехов обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Энебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Термическая обработка металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологиче технологии производства и качеством выпускаемой продукции Метрологическое обеспечение Риебная практика Производственная практика (по профило специальности)	OK 1	OK 4 OK 2 FIK 1.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 2.5 OK 2 FIK 3.5 OK 2 FIK 4.5 OK 2	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3	THK 1.1	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2	
M M.01 JK.01.01 JK.01.01 JK.01.02 TT.01.01 TT.01.01 M.02 JK.02.01 JK.02.02 JK.02.01 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.03 JK.03.01 JK.04.01 JK.04.02 JK.04.03 JK.04.01 JK.04.02	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы преектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением Электрооборудование цехо обработки металлов давлением Энебная практика Производственная практика (по профилю специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Теория обработки металлов давлением Термическая обработки металлов давлением Термическая обработки металлов специальности) Контроль за соблюдением технологич производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологическом процессов Информационные технологическом процессов Информационные технологическом профило специальности Метрологическое обеспечение Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности	OK 1 IN 1.4 OK 1 IN 2.4 OK 1 IN 3.4 OK 1 IN 4.4	OK 4 OK 2 FIR 1.5 OK 2 FIR 2.5 OK 2 FIR 2.5 OK 2 FIR 2.5 OK 2 FIR 3.5 OK 2 FIR 4.5	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 1.16 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THK 1.1 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1	NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2	
M M.01 JK.01.01 JK.01.01 JK.01.02 TT.01.01 M.02 JK.02.02 JK.02.02 JK.02.02 JK.03.01 JK.03.01 JK.03.01 JK.03.02 JK.03.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грудопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Знейная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Териз обработки металлов давлением Териз обработки металлов давлением Териз обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологического Миформационные технологическох процессов Информационные технологическох процессов Информационные технологическох процессов Информационные технологическох профессиональной деятельности Метрологическая обработки профило специальности) Обеспечение экологической и профило специальности) Обеспечение экологической и профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности Экология металиргического производства	OK 1 OK 24 OK 1 IN 34 OK 1 IN 44 OK 1 IN 54	OK 4 OK 2 OK 2 OK 1 OK 2 OK 3 OK 2 OK 2 OK 3 OK 2 OK 2 OK 2 OK 2 OK 3 OK 2 OK 2 OK 2 OK 3 OK 2 OK 3 OK 2 OK 3 OK 3 OK 2 OK 3 OK 4 OK 4 OK 4 OK 5 OK 6 OK 7 OK 8 OK 9	OK 8 OK 3 TRK 1.6 OK 3 TRK 2.6 OK 3	Tik 1.1 Ok 4 Tik 1.7 Ok 4 Ok 4 Tik 1.7 Ok 4 Ok	OK 5 THK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 4.1 TIK 4.1 TIK 4.1 TIK 4.1 TIK 4.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 4.2	
M M 01 JK 01.01 JK 01.02 JK 01.02 JK 02.01 M 02 JK 02.01 JK 02.01 JK 02.01 JK 03.01 JK 03.01 JK 03.01 JK 03.03 JK 04.03 JK 04.03 JK 04.03 JK 04.03	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жинномика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Зпектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологическая обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологич производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических процессов Информационные технологиче (по профило специальности) Метрологическое обеспечение Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности Экология металирургического производства Промышленная безопасности и окрана труда	OK 1 OK 24 OK 1 IN 24 OK 1 IN 24 OK 1 IN 34 IN 34	OK 4 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2 INK 4.5 OK 2 INK 5.5	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THE 1.1 THE	OK 5 TIK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 4.1 TIK 5.1 TIK 5.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 3.	
IM M.01 IM.01 IJK.01.01 IJK.01.02 IJK.01.02 IJK.02.01 IJK.02.01 IJK.02.01 IJK.02.01 IJK.03.01 IJK.03.01 IJK.03.01 IJK.03.01 IJK.04.01 IJK.05.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грудопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Знейная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Териз обработки металлов давлением Териз обработки металлов давлением Териз обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологического Миформационные технологическох процессов Информационные технологическох процессов Информационные технологическох процессов Информационные технологическох профессиональной деятельности Метрологическая обработки профило специальности) Обеспечение экологической и профило специальности) Обеспечение экологической и профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности Экология металиргического производства	OK 1	OK 4 OK 2 INK 1.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 2.5 OK 2 INK 3.5 OK 2 INK 4.5 OK 2 INK 5.5 OK 2	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THK 1.1 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK 4 OK 4 THK 1.7 OK 4 OK	OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 3.	
M M.01 JK.01.01 JK.01.02 JK.01.02 JK.01.02 JK.02.01 JK.02.02 JK.02.01 M.03 JK.03.01 JK.03.02 JK.03.02 JK.03.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.01 JK.04.02 JK.04.01 JK.04.02 JK.04.03	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и жинномика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехо обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехо обработки металлов давлением Зпектрооборудование цехов обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологическая обработки металлов и сплавов Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологич производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических процессов Информационные технологиче (по профило специальности) Метрологическое обеспечение Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности Экология металирургического производства Промышленная безопасности и окрана труда	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 TIK 1.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 3.5 OK 2 TIK 4.5 OK 2 TIK 5.5 OK 2	OK 8 OK 3 TIK 1.6 OK 3 TIK 2.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3 TIK 3.6 OK 3	THE 1.1 THE	OK 5 TIK 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 1.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 2.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 3.1 TIK 4.1 TIK 5.1 TIK 5.1	INK 1.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 2.2 INK 3.2 INK 3.	TIK 1
IM M.01 IM.01.01 IJK.01.02 IJK.01.02 IJK.02.01 IM.02 IJK.02.01 IJK.02.02 IJK.02.01 IJK.03.01	Профессиональные модули Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов давлением Учебная практика Производственная практика (по профило специальности) Оборудование цехов обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой Оборудование цехов обработки металлов давлением Знектрооборудование цехов обработки металлов давлением Лектрооборудование цехов обработки металлов давлением Производственная практика (по профило специальности) Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Технологические процессы обработки металлов давлением Производственная практика (по профило специальности) Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции Автоматизация технологических процессов Информационные технологических процессов Информационные технологических процессов Информационные технологических процессов Информационные технологических профессиональной деятельности Метрологическое обеспечение Жебная практика (по профило специальности) Обеспечение экологической и промышленной безопасности Экология металирукического производства Промавшленная безопасность и окрана труда Дмебная практика	OK 1 OK 1	OK 4 OK 2 TIK 1.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 2.5 OK 2 TIK 3.5 OK 2 TIK 4.5 OK 2 TIK 5.5	OK 8 OK 3 FIR 1.6 OK 3 FIR 2.6 OK 3 FIR 3.6 OK 3	THE 1.1 THE 1.1 THE 1.1 THE 1.2 THE	OK 5 FIR 1.8 OK 5 OK 5 FIR 1.8 OK 5	OK 6	0K7	OK 8	OK 9	INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 1.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 2.1 INK 3.1 INK 3.	NK 1.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 2.2 NK 3.2 NK 3.2	TIK 1

ПЕРЕЧЕНЬ КАБИНЕТОВ, ЛАБОРАТОРИЙ, МАСТЕРСКИХ И ДРУГИХ ПОМЕЩЕНИЙ

Νō	Наименование
	Кабинеты:
1	гуманитарных и социально-экономических дисциплин
2	математики
3	информатики и информационных технологий
4	инженерной графики
5	технической механики
6	теплотехники
7	технологии производства
8	оборудования цехов обработки металлов давлением
9	метрологии, стандартизации и сертификации
10	экономики отрасли, менеджмента и правового обеспечения профессиональной дятельности
11	технологических процессов обработки металлов давлением
12	безопасности жизнедеятельности
13	информационных технологий для курсового и дипломного проектирования
14	самостоятельной работы
	Лаборатории:
1	электротехники и электроники
2	вычислительной техники
3	экологии металлургического производства
4	промышленной безопасности и охраны труда
5	материаловедения
6	автоматизации производства
7	обработки металлов давлением
8	термической обработки металлов и сплавов
9	электрооборудования цехов обработки металлов давлением
	Мастерские:
1	слесарно-механические
	Спортивный комплекс:
1	спортивный зал
2	открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствиф
3	стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы
	Залы:
1	библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2	актовый зал

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Нормативная база реализации программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

Настоящий учебный план программы подготовки специалистов среднего звена ФГБОУ ВО «Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова» Многопрофильный колледж разработан на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.05 Обработка метаплов давлением, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 359 от 21.04.2014г., зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 32858 от 26.06.2014г.); рекомендаций по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования.

2. Организация учебного процесса и режим занятий

- 2.1 Учебный год начинается с 1 сентября и заканчивается согласно календарному учебному графику, который разрабатывается в зависимости от местных условий для каждой учебной группы при обязательном соблюдении общей продолжительности теоретического обучения, промежуточной аттестации, практик, каникул.
- 2.2 Максимальный объем учебной нагрузки обучающегося составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной нагрузки. Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки обучающихся составляет 36 академических часов в неделю.
- 2.3 Общая продолжительность каникул составляет 34 недели. В зимний период 2 недели.
- 2.4 Учебные занятия организованы в рамках шестидневной рабочей недели. Для всех видов аудиторных учебных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут. Одно занятие включает два академических часа.
- 2.5 Учебная деятельность обучающихся предусматривает: учебные занятия, в том числе практические и лабораторные занятия, консультации; самостоятельную работу; выполнение курсового проекта (работы); практику.
- 2.6 В рамках ППССЗ обучающиеся выполняют 1 курсовую работу и 2 курсовых проекта. Выполнение курсовой работы (проекта), как вид учебной деятельности, реализуется в пределах времени отведенного на изучение профессиональных модулей ПМ.01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением и ПМ.03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением.
- 2.7 Дисциплина «Физическая культура» в учебном цикле ОГСЭ предусматривает еженедельно 2 часа обязательных аудиторных занятий и 2 часа самостоятельной работы (за счет различных форм внеаудиторных занятий в спортивных клубах, секциях).
- 2.8 Объем часов на дисциплину «Безопасность жизнедеятельности» составляет 80 часов, из них на освоение основ военной службы 48 часов. Для подгрупп девушек 48 часов используется на освоение основ медицинских знаний.
- 2.9 Консультации для обучающихся предусматриваются из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год, в том числе на период реализации среднего общего образования. Консультации распределяются на каждую учебную дисциплину, курс, модуль ППССЗ, в том числе для подготовки к промежуточной аттестации. Формы проведения консультаций групповые, индивидуальные, письменные, устные.
- 2.10 Учебная и производственная практика (по профилю специальности) проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуются концентрированно в несколько периодов. Форма промежуточной аттестации зачет. В период изучения ПМ.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих обучающимися осваивается профессия рабочего 15880 Оператор поста управления. Производственная практика (преддиплонная) проводится после успешного освоения обучающимися всех профессиональных модулей; продолжительность преддипломной практики 4 недели. Промежуточная аттестация дифференцированный зачет. Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Форма отчетности по каждому виду практики определяется программой практики.
- 2.11 В период обучения с юношами проводятся учебные сборы.

3. Общеобразовательная подготовка

- 3.1 Срок освоения ППССЗ для лиц, обучающихся на базе основного общего образования увеличивается на 52 недели из расчета: теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) 39 нед., промежуточная аттестация 2 нед., каникулы 11 нед.
- Специальность 22.02.05 Обработка металлов давлением относится к техническому профилю.
- 3.2 Дисциплина «Физическая культура» предусматривает еженедельно 3 часа обязательных аудиторных занятий.
- 3.3 Образовательная организация оценивает качество освоения программ учебных дисциплин общеобразовательного цикла ППССЗ в процессе текущего контроля и промежуточной аттестации.

4. Формирование вариативной части ППССЗ

4.1 Объем времени, отведенный на вариативную часть учебных циклов ППССЗ 936 часов использован на:

увеличение объема времени, отведенного на дисциплины и модули обязательной части ППССЗ: EH.00 Математический и общий естественнонаучный цикл – 60 ч., ОП.00 Общепрофессиональные дисциплины – 337 ч., в том числе на дисциплину «Безопасность жизнедеятельности» - 12 ч., ПМ.00 Профессиональные модули – 411 ч. Всего – 808 ч.

введение новых дисциплин: ОГСЭ.05 Русский язык и культура речи / ОГСЭ.05 Профессиональная этика — 32 ч., ЕН.03 Физика — 64 ч., ОП.13 Введение в специальность — 32 ч. Всего — 128 ч.

4.2 Основанием для введения новых учебных дисциплин и увеличения объема времени, отведенного на дисциплины и профессиональные модули обязательной части является требование работодателей.

5. Оценка качества освоения ППССЗ

- 5.1 Оценка качества освоения ППССЗ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестации обучающихся.
- 5.2 Текущий контроль успеваемости проводится в пределах учебного времени, отведенного на освоение соответствующих учебных дисциплин и профессиональных модулей.
- 5.3 Формы промежуточной аттестации зачет, экзамен, экзамен квалификационный. Промежуточная аттестация в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки. Промежуточная аттестация в форме зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующего профессионального модуля или дисциплины.
- 5.4 На промежуточную аттестацию в форме экзаменов отводится суммарно 7 недель. Если 2 экзамена запланированы в рамках одной календарной недели без учебных занятий между ними, для подготовки ко второму экзамену, в т.ч. для проведения консультаций, предусматривается не менее 2 дней. Если экзамены чередуются с днями учебных занятий, то экзамен проводится на следующий день завершения освоения соответствующей программы.
- 5.5 Количество экзаменов в год не превышает 8, количество зачетов 10 (без учета зачетов по дисциплине «Физическая культура»).
- 5.6 Государственная итоговая аттестация включает подготовку (4 недели) и защиту выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) (2 недели).
- 5.7 Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по профессиональным модулям и государственной итоговой аттестации имеют положительное заключение работодателей.

Рассмотрено:	
заседанием ПЦК	
Протокол № 6 от "15 " 02	2017 г.

Согласовано:

Внешний рецензент

Проректор по учебной работе
Начальник Учебно-методического управления
Директор
Заместитель директора по учебно-методической работе
Заместитель директора по учебно-производственной работе
Заведующий отделением

д.п.н. О.Л. Назарова к.п.н. С.А. Бычик к.п.н. С.А. Махновский к.п.н. Ю.В. Федосеева к.п.н. О.Н. Загора к.ф.н. С.В. Кожевникова

Hallaclewer mfabellectors y caeming