



Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Сормовский механический техникум имени Героя Советского Союза П.А. Семенова»

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТ»

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

профессия
15.01.35 Мастер слесарных работ

На базе основного общего образования

Квалификация выпускника
мастер слесарных работ

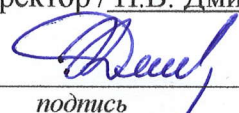
Одобрено на заседании педагогического
совета:

протокол № 5 от 29.06.2026 г.

приказ № 289/пс от 29.06.2026 г.

Утверждено Приказом ГБПОУ СМТ

Директор / Н.В. Дмитричев


подпись

Согласовано с предприятием-работодателем
АО «Нижегородский завод 70-летия
Победы»



2026 год

Образовательная программа «Профессионалитет» среднего профессионального образования (далее ОП-П СПО) составлена в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденных приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 13.07.2023г. №530 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ».

Организация-работодатель:

АО «Нижегородский завод 70-летия Победы»

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

«Сормовский механический техникум имени Героя Советского Союза П.А. Семенова»

Содержание

Раздел 1. Общие положения	2
1.1. Назначение основной профессиональной образовательной программы	2
1.2. Нормативные документы	2
1.3. Перечень сокращений	3
Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы	4
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	5
3.1. Область(и) профессиональной деятельности выпускников:	5
3.2. Профессиональные стандарты	5
3.3. Осваиваемые виды деятельности	8
Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы	9
4.1. Общие компетенции	9
4.2. Профессиональные компетенции	15
4.3. Матрица компетенций выпускника	57
Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы	71
5.1. Учебный план	71
5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы	74
5.3. План обучения в форме практической подготовки на предприятии (на рабочем месте)	77
5.4. Календарный учебный график	82
5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей	84
5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы	84
5.7. Практическая подготовка	84
5.8. Государственная итоговая аттестация	85
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	85
6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы	85
6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий	86
6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы	86
6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы	87
Перечень приложений к ОПОП-П:	
Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей	
Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин	
Приложение 3. Материально-техническое оснащение	
Приложение 4. Программа государственной итоговой аттестации	
Приложение 5. Рабочая программа воспитания	

Раздел 1. Общие положения

1.1. Назначение образовательной программы

Настоящая образовательная программа «Профессионалитет» (далее – ОП-П) по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 13 июля 2023г. № 530; (далее – ФГОС СПО).

ОП-П определяет объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, требования к результатам освоения образовательной программы, условия реализации образовательной программы.

Образовательная программа (далее – образовательная программа), реализуемая на базе основного общего образования, разработана образовательной организацией на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования и положений федеральной основной общеобразовательной программы среднего общего образования, а также с учетом получаемой профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ..

1.2. Нормативные документы

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

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ (Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 13 июля 2023г. № 530);

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Министерства просвещения России от 24.08.2022 г. № 762;

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (Приказ Министерства просвещения России от 08.11.2021 № 800) (далее – Порядок);

Положение о практической подготовке обучающихся (Приказ Минобрнауки России № 885, Министерства просвещения России № 390 от 05.08.2020);

Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (Приказ Министерства просвещения России от 14.07.2023 № 534);

Перечень профессий и специальностей среднего профессионального образования, реализация образовательных программ по которым не допускается с применением исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий (приказ Министерства просвещения России от 13.12.2023 N 932);

Постановление Правительства Российской Федерации от 27 апреля 2024 г. № 555 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования»;

Приказ Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 апреля 2022 г.

№ 238н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь механосборочных работ»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 сентября 2020 г. № 603н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик»;

Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 октября 2020 г. № 755н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования»;

– локальные и нормативные документы с учетом отраслевой и региональной специфики образовательной программы.

1.3. Перечень сокращений

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ГИА – государственная итоговая аттестация;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

МДК – междисциплинарный курс;

ОК – общие компетенции;

ОП – общепрофессиональный цикл;

ООД – общеобразовательные дисциплины;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ПА – промежуточная аттестация;

ПК – профессиональные компетенции;

ПМ – профессиональный модуль;

ОП-П – образовательная программа «Профессионалитет»;

П – профессиональный цикл;

ПП – производственная практика;

ПС – профессиональный стандарт;

ТФ – трудовая функция;

УП – учебная практика;

КОД – комплект оценочной документации;

Раздел 2. Основные характеристики образовательной программы

Параметр	Данные	
Отрасль, для которой разработана образовательная программа	Машиностроение	
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 21 апреля 2022 г. № 238н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь механосборочных работ»; Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 сентября 2020 г. № 603н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-инструментальщик»; Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 октября 2020 г. № 755н «Об утверждении профессионального стандарта «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования»;	
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	- прохождение обучения мерам пожарной безопасности; - прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте;	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Министерства просвещения РФ от 13 июля 2023 г. № 530 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ»	
Квалификация выпускника	Мастер слесарных работ	
в т.ч. дополнительные квалификации	нет	
Направленности (при наличии)	нет	
Нормативный срок реализации на базе ООО	2года 10 месяцев	
Нормативный объем образовательной программы на базе ООО	4428	
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы	2года 10 месяцев	
Согласованный с работодателем объем образовательной программы	4428	
Форма обучения	очная	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки
	4428	3578
Обязательная часть образовательной программы	2340	2310
социально-гуманитарный цикл	324	254
общепрофессиональный цикл	360	204
профессиональный цикл	2232	1852

в т.ч. практика:	1404	1404
- учебная	432	432
- производственная	612	612
Вариативная часть образовательной программы	612	488
в т.ч. запрос конкретного работодателя кластера и (или) отрасли (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль:		
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов		
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	72	72
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	288	288
ОП.05 Основы электротехники	54	30
ОП.06 Информационные технологии в профессиональной деятельности	54	32
ОП.07 Охрана труда	54	30
ГИА в форме демонстрационного экзамена	36	36
Всего	2952	2798

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:

40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

3.2. Профессиональные стандарты

Перечень профессиональных стандартов, учитываемых при разработке ОПОП-П:

№	Код и Наименование ПС	Реквизиты утверждения	Код и наименование ОТФ	Код и наименование ТФ
1	40.028.Слесарь-инструментальщик	Приказ Минтруда и соцзащиты РФ от 14 сентября 2020 г. № 603н	А-Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12-14-квалитету	А/01.2. Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12-14-му квалитету с применением универсальных приспособлений. А/02.2. Сборка простых приспособлений и инструментов. А/03.2. Ремонт простых приспособлений и инструментов .

			В-Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с точностью по 8-11-му квалитетам	В/01.3 Слесарная обработка деталей средней сложности с точностью размеров по 8-11-му квалитету с применением универсальных приспособлений В/02.3 Сборка инструментов и приспособлений средней сложности В/03.3 Ремонт инструментов и приспособлений средней сложности
			С-Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7- 10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм	С/01.3 Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7-10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки С/02.3 Сборка сложных инструментов и приспособлений С/03.3 Ремонт сложных инструментов и приспособлений
2	40.200 Слесарь механосборочных работ	Приказ Минтруда и соцзащиты РФ от 21 апреля 2022 г. N 238н	А-Изготовление простых машиностроительных изделий	А/01.2 Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий А/02.2 Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов А/03.2 Испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
			В-Изготовление машиностроительных изделий средней сложности	В/01.3 Слесарная обработка заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности В/02.3 Сборка машиностроительных изделий средней сложности, их узлов и механизмов В/03.3 Испытания машиностроительных

				изделий средней сложности, их деталей, узлов и механизмов средней сложности
			С-Изготовление сложных машиностроительных изделий	С/01.3 Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий С/02.3 Сборка сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов С/03.3 Испытания сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
3	40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования	Приказ Минтруда и соцзащиты РФ от 28 октября 2020 г. № 755н	А-Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	А/01.2 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования А/03.2 Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования
			В-Текущий ремонт простого оборудования	В/01.3 Дефектация механизмов простого оборудования В/02.3 Разборка и сборка механизмов простого оборудования В/03.3 Ремонт механизмов простого оборудования В/04.3 Регулировка механизмов простого оборудования
			С-Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	С/01.3 Дефектация механизмов оборудования средней сложности С/02.3 Разборка и сборка механизмов оборудования средней сложности С/03.3 Ремонт механизмов оборудования средней сложности С/04.3 Регулировка механизмов оборудования средней сложности С/05.3 Дефектация простого оборудования С/06.3 Разборка и сборка простого оборудования С/07.3 Ремонт простого оборудования

				С/08.3 Регулировка простого оборудования
--	--	--	--	--

Обозначения: ПС-профессиональный стандарт; ОТФ-обобщенная трудовая функция; ТФ – трудовая функция

3.3. Осваиваемые виды деятельности

Наименование видов деятельности	Код и наименование ПМ
Виды деятельности (общие)	
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов
Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПМ.02. Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПМ.03. Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин

Раздел 4. Требования к результатам освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код ОК	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умения:
		распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части
		определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы
		выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы
		владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах
		оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания:
		актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить
		структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях
		основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте
		методы работы в профессиональной и смежных сферах
		порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02		Умения:

	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации
		выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска
		оценивать практическую значимость результатов поиска
		применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач
		использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности
		использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
		Знания:
		номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности
		приемы структурирования информации
		формат оформления результатов поиска информации
		современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и
		программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере,	Умения:
		определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности
		применять современную научную профессиональную терминологию
		определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи

	использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования
		презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности
		определять источники достоверной правовой информации
		составлять различные правовые документы
		находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать
		оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта
		Знания:
		содержание актуальной нормативно-правовой документации
		современная научная и профессиональная терминология
		возможные траектории профессионального развития и самообразования
		основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности
		правила разработки презентации
		основные этапы разработки и реализации проекта
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Умения:
		организовывать работу коллектива и команды
		взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания:
		психологические основы деятельности коллектива

		психологические особенности личности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Умения:
		грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке
		проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания:
		правила оформления документов
		правила построения устных сообщений
		особенности социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Умения:
		проявлять гражданско-патриотическую позицию
		демонстрировать осознанное поведение
		описывать значимость своей профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ
		применять стандарты антикоррупционного поведения
		Знания:
		сущность гражданско-патриотической позиции
		традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений
		значимость профессиональной деятельности по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ
		стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения

ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Умения:
		соблюдать нормы экологической безопасности
		определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ
		организовывать профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства
		организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
		эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
		Знания:
		правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности
		основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности
		пути обеспечения ресурсосбережения
		принципы бережливого производства
		основные направления изменения климатических условий региона
		правила поведения в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания	Умения:
		использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей
		применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности
		пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для профессии

	необходимого уровня физической подготовленности	15.01.35 Мастер слесарных работ
		Знания:
		роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека
		основы здорового образа жизни
		условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии
		15.01.35 Мастер слесарных работ
		средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Умения:
		понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы
		участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы
		строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности
		кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)
		писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
		Знания:
		правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы
		основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)
		лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности
		особенности произношения

		правила чтения текстов профессиональной направленности
--	--	--

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	Навыки:
		Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием. Выбор и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса. Предупреждения причин травматизма на рабочем месте. Оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
		Умения:
		Организовывать рабочее место в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка) Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места Нести персональную ответственность за организацию рабочего места Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием

		Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования Использовать по назначению средства индивидуальной защиты Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления) Оказывать первую помощь при поражении электрическим током Оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности
		Знания: Типовых проектов рабочего места слесаря-инструментальщика, основанных на принципах научной организации труда Организации рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте Технической документации и инструкции на производство слесарных работ Правил и требований содержания рабочего места в чистоте и порядке

		Назначения, устройства, правил применения рабочих слесарных инструментов Назначения, устройства, правил применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающих сохранность инструментов и их точность. Правил хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающих увеличение сроков службы Основных положений по охране труда Электробезопасности: поражение электрическим током. Правил оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током Пожарной безопасности: мер предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом Средств и методов оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев
	ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Навыки: Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента

		Производить расчеты и выполнять геометрические построения Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Проектировать и разрабатывать модели деталей Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы Разрабатывать детали при помощи CAD-программ Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание Изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы
--	--	--

		измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
		Знания:
		Требований техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей. Назначение, устройства и правил применения слесарного и контрольно измерительных инструментов и приспособлений Способов проектирования и разработки модели деталей Технологии разработки детали при помощи CAD-программ Условных обозначений на чертежах Рабочих машиностроительных чертежей и эскизов деталей Сборочных чертежей и схем. Правил построения технических чертежей Деталирования чертежей. Приёмов разметки и вычерчивания сложных фигур Видов расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов Элементарных геометрических и тригонометрических зависимостей и основ технического черчения Квалитетов и параметров шероховатости и обозначение их на чертежах Системы допусков и посадок. Свойств инструментальных и конструкционных сталей различных марок Влияния температуры детали на точность измерения Способов термической обработки инструментальных и конструкционных сталей. Способов определения качества закалки и правки обрабатываемых

		деталей. Способов термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов. Способов получения зеркальной поверхности Видов деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способов их предотвращения и устранения Конструктивных особенностей сложного специального и универсального инструмента и приспособлений. Устройств и применение металлообрабатывающих станков различных типов. Правил эксплуатации станочного оборудования и уход за ним Станочных приспособлений и оснастки. Правил технической эксплуатации электроустановок Технологии выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках. Выполнения слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений Технологии изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Технологии изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
	ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Навыки: Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом. Выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках

		Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения пригоночных работ Выполнять пригоночные операции: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение ручным электрифицированным инструментом, пневматическим инструментом Изготавливать детали с фигурными очертаниями Обрабатывать детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления Выполнять пригоночные операции на металлорежущих станках Выбирать, дозировать и применять естественные и искусственные абразивные материалы в соответствии с назначением Обрабатывать на станках детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности Обеспечивать безопасность выполнения пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках
--	--	---

		Знания: Области применения пригоночных операций: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение Требований к организации рабочего места и безопасности выполнения пригоночных работ Инструментов, применяемых при выполнении пригоночных слесарных операций: поверочные линейки, угольники, штангенциркули и кронциркули, напильники Ручного электрифицированного инструмента, пневматического инструмента: назначения, устройства, правил применения Естественных и искусственных абразивных материалов: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства Абразивных для притирки твердых сплавов: алмаз, карбид бора, карбид кремния и др. материалы Выбора и дозировки абразивных материалов Методов припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами. Методов припасовки косоугольных вкладышей в проемы типа «ласточкин хвост». Методов припасовки шаблона к контршаблону. Методов одновременной притирки нескольких деталей. Методов притирки конических поверхностей. Методов притирки наружной и внутренней резьбы. Методов доводки при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента Инструментов, приспособлений, материалов, применяемых при слесарной операции – доводка. Инструментов, приспособлений, материалов, применяемых при слесарной операции – шабрение. Методов шабрения при
--	--	--

		изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента Правил установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке Механизации притирочных и доводочных работ Ручного механизированного оборудования. Стационарного оборудования Притирочных и металлорежущих станков: видов, назначения, устройства, уровня автоматизации, правил эксплуатации Методов выполнения механизированной притирки Выполнения притирочных работ на металлорежущих станка Механизированных инструментов и приспособлений для шабрения Правил установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке
	ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Навыки: Выполнения ремонта и наладки приспособлений, инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда Контроля, выявления и устранения неисправности при ремонте и наладке приспособлений, инструмента Ремонта приспособлений, инструмента Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения ремонта и наладки приспособлений, инструмента

		Выполнять ремонт приспособлений, инструмента Регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией Контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации Выявлять неисправности при ремонте и наладки приспособлений, инструмента Ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) Ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) Знания: Организации рабочего места при выполнении ремонта и наладки приспособлений, инструмента Норм и правил пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями
--	--	--

		Технологии и метода ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента Метода регулировки крупных сложных и точных инструменты и приспособления Наладки сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Использования конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации Измерительного инструмента для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила применения Метода контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации. Методов и способов выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Методов и способов ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны). Методов и способов ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы). Методов и способов ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)
--	--	--

Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	Навыки: Организации подготовки оборудования и проверки на исправность инструментов, рабочего места в соответствии с техническим заданием Перемещения крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов Обеспечения безопасной организации труда при выполнении механосборочных работ
		Умения:
		Осуществлять подготовку рабочего места для сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности Планировать работы в соответствии с данными технологических карт Анализировать конструкторскую и технологическую документацию и выбирать необходимый инструмент, оборудование Подбирать необходимые материалы (заготовки), для выполнения сменного задания Оценивать качество и количество деталей, необходимых для осуществления сборки узлов и механизмов механической части оборудования Выполнять обмеры и сортировку деталей на соответствие параметрам для селективной сборки Выбирать способы (виды) слесарной обработки деталей согласно требованиям к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты

		Выбирать необходимые инструменты для сборки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии со сборочным чертежом, картой технологического процесса Осуществлять подготовку типового измерительного инструмента, типовых приспособлений, оснастки и оборудования Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования Определять степень заточки режущего и исправность мерительного инструмента Осуществлять подготовку универсального, специального и высокоточного измерительного инструмента специализированных и высокопроизводительных приспособлений оснастки и оборудования Проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техническим условиям Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола Выполнять подъем и перемещение грузов Определять соответствие груза грузоподъемности крана (грузоподъемного механизма) Определять схемы строповки Выбирать тип съемного грузозахватного приспособления, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза Читать технологические карты на производство погрузочно-разгрузочных работ
--	--	--

		Выбирать приемы обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки. Определять пригодность съемного грузозахватного приспособления, тары, канатов Подавать сигналы крановщику в соответствии с установленными правилами Выбирать порядок и приемы укладки (установки) груза в проектное положение и снятия съемного грузозахватного приспособления (расстроповки) Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности Обеспечивать безопасность выполнения работ в процессе сборочных и регулировочных работ Оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему Знания: Требований к организации рабочего места при выполнении сборочных работ Правил проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности Правил рациональной организации труда на рабочем месте Технических условий на собираемые узлы и механизмы
--	--	--

		Наименований и назначение рабочего инструмента Способов заправки рабочего инструмента Правил заточки и доводки слесарного инструмента Устройств и принципов безопасного использования ручного слесарного инструмента, электро- пневмо инструмента Устройств и принципов работы измерительных инструментов, контрольно-измерительных приборов Признаков неисправности инструментов, оборудования, станков, устранение неисправностей Способов устранения деформаций при термической обработке и сварке Правил построения сборочных чертежей Состава туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления Правил проверки оборудования Требований стандартов «Единая система конструкторской документации» (ЕСКД) и «Единая система технологической документации» (ЕСТД) к оформлению и составлению чертежей, эскизов и схем Правил строповки, подъема, перемещения грузов Правил эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола Системы знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
--	--	--

		Устройств и правил пользования подъемником, строительными лесами, лестницами, трапами, предохранительным поясам, мостиками Приемов и последовательности производства работ кранами, грузоподъемными механизмами Технических характеристик эксплуатируемых грузоподъемных механизмов; Назначения и конструктивных особенностей съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары Видов грузоподъемных механизмов, съемных грузозахватных приспособлений, тары Схемы строповки, структуры и параметры технологических карт на выполнение погрузочно-разгрузочных работ Опасностей и рисков при производстве работ грузоподъемными механизмами Достоинств и недостатков цепных, канатных и текстильных стропов применительно к характеру груза Способов визуального определения массы груза Правил и требований к подаче спецсигналов, обеспечивающих взаимодействие с операторами грузоподъемных механизмов (машинистами кранов) Порядка осмотра и норм браковки съемных грузозахватных приспособлений, канатов, тары Требований правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении сборочных работ. Опасных и вредных производственных факторов при выполнении сборочных работ. Правила производственной санитарии. Видов и правил использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного проведения сборочных работ. Назначений и правил размещения знаков безопасности.
--	--	--

		Противопожарных мер безопасности. Правил оказания первой (доврачебной) помощи пострадавшим при травматизме, отравлении, внезапном заболевании. Способов и приемов безопасного выполнения работ. Правил охраны окружающей среды при выполнении работ. Действий, направленных на предотвращение аварийных ситуаций. Порядка действий при возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям Порядка извещения руководителям обо всех недостатках, обнаруженных во время работы
	ПК 2.2. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Навыки:
		Выполнения слесарной обработки с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с технической документацией. Обеспечения безопасной организации труда при выполнении слесарной обработки
		Умения:
		Читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки. Выполнять слесарную обработку и подгонку деталей. Выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов. Выполнять пайку различными припоями. Выполнять сборку деталей под прихватку и сварку Определять последовательность собственных действий по использованию технологической картой способа очистки продувочных каналов.
		Знания:

		Правил выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса. Условных обозначений на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах. Системы допусков и посадок и их обозначение на чертежах. Правил выполнения слесарной обработки и подгонки деталей Способов термообработки и доводки деталей Способов предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке Мер предупреждения деформаций деталей Причин появления коррозии и способы борьбы с ней Принципов расчета и способов проверки эксцентриков и прочих кривых и зубчатых зацеплений Состава туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способы их приготовления Видов заклепочных швов и сварных соединений и условия обеспечения их прочности Видов изготавливаемых узлов и механизмов машин и оборудования
	ПК 2.3. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	Навыки:
		Выполнения сборки машиностроительных изделий, их узлов и механизмов

		Выполнения сборки- средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке
		Умения:
		Читать, анализировать и применять схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса сборки. Определять порядок сборки узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу и в соответствии с технологической картой сборки. Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах. Выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов. Определять последовательность собственных действий по использованию технологической картой способа очистки продувочных каналов. Определять последовательность процесса смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, количество и вид необходимого смазочного материала в соответствии с требованиями технологической карты. Наполнять смазкой узлы и внутренние полости деталей. Осуществлять смазку узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения. Выполнять сборку деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений и сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации. Определять необходимость в регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности.

		Определять последовательность собственных действий по регулировке и настройке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности в соответствии с требованиями технологической карты. Выполнять регулировку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности. Оценивать степень нарушения регулировок в передачах и соединениях. Оценивать степень отклонений в муфтах, тормозах, пружинных соединениях, натяжных ремнях и цепях и выбирать способ регулировки. Выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках. Выполнять настройку узлов и механизмов средней и высокой категории сложности. Выбирать способ устранения биений, осевых и радикальных зазоров и люфтов в передачах и соединениях, разной высоты сборочных единиц. Выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданной чертежом техническими условиями боковых и радиальных зазоров. Определять дисбаланс в узлах и выбирать способ динамической балансировки деталей.
		Знания:
		Правил выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса. Условных обозначений на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах.

		Системы допусков и посадок и их обозначение на чертежах. Правил выполнения слесарной обработки и подгонки деталей Способов термообработки и доводки деталей Способов предупреждения и устранения деформации металлов и внутренних напряжений при термической обработке и сварке Мер предупреждения деформаций деталей Причин появления коррозии и способов борьбы с ней Принципа организации и вида сборочного производства Приема сборки, смазки и регулировки машин и режимы испытаний Правил, приемов и техники сборки: резьбовых соединений, шпоночно-шлицевых соединений, заклепочных соединений, подшипников скольжения, узлов с подшипниками качения, механической передачи зацепления (зубчатые, червячные, реечные передачи) и др. Принципа расчета и способа проверки эксцентриков и прочих кривых и зубчатых зацеплений Конструкции, кинематической схемы и принципа работы собираемых узлов механизмов, станков, приборов, агрегатов и машин Устройства и принципа работы собираемых узлов, механизмов и станков, технические условия на их сборку Норм и требований к работоспособности оборудования Состава туго- и легкоплавких припоев, флюсов, протрав и способа их приготовления
--	--	--

		Видов заклепочных швов и сварных соединений и условий обеспечения их прочности Видов изготавливаемых узлов и механизмов машин и оборудования Назначение смазочных средств и способы их применения Способов обеспечения герметичности стыков гидро- и пневмосистем и методов уплотнений Типовой арматуры гидрогазовых систем Требований к рабочей жидкости гидросистем Материалов и способов упрочнения, уплотнения деталей гидро- и пневмо систем и способов герметизации Правил и способов настройки и регулировки узлов и механизмов технической, гидравлической и пневматической системы Методов проверки узлов на точность, балансировку деталей и узлов оборудования Способов устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях Порядка статической и динамической балансировки узлов машин и деталей. Порядка и способа регулировки муфт, тормозов, пружинных соединений, натяжных ремней и цепей Правил и методов регулировки по направляющим и опорам при общей сборке оборудования Способов регулировки зацепления цилиндрических, конических и червячных пар
--	--	--

		Параметров качества регулировочных работ Нормы балансировки согласно технической документации
	ПК 2.4. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	Навыки: Выполнения регулировочных работ в процессе испытания Выполнения испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке
		Умения: Определять необходимость в регулировке узлов и механизмов средней и высокой категории сложности Определять последовательность собственных действий по регулировке и узлов, и механизмов средней и высокой категории сложности Регулировать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности Выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе испытания Испытывать узлы и механизмы средней сложности и высокой категории сложности Испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум

		Проводить испытания собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления Определять последовательность собственных действий по проведению испытаний и выбирать необходимое испытательное оборудование и приспособления в зависимости от тестируемых параметров и в строгом соответствии с требованиями технологической карты Определять и корректно вносить необходимую информацию в паспорта на собираемые и испытываемые машины
		Знания: Правил и способов настройки и регулировки узлов и механизмов технической, гидравлической и пневматической системы Методов проверки узлов на точность, балансировки деталей и узлов оборудования Способов устранения биений, зазоров и люфтов в передачах и соединениях Приемов регулировки машин и режимы испытаний Технических условий на регулировку и сдачу собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные Параметров качества регулировочных работ Норм балансировки согласно технической документации Технических условий на установку, испытания, сдачу и приемку собранных узлов машин и агрегатов и их эксплуатационные данные Состава и принципа действия стендовой и пультовой аппаратуры, используемой для проведения пневмо- и гидроиспытаний

		Требований к организации и проведению испытаний Методов проведения испытаний на прочность, герметичность и функционирование с использованием высокого давления Правил и режимов испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку Видов и назначения испытательных приспособлений Технических условий на испытания и сдачу собранных узлов Правил заполнения паспортов на изготавливаемые изделия машиностроения
	ПК 2.5. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	Навыки: Выявления дефектов собранных узлов и агрегатов Устранения дефектов собранных узлов и агрегатов Умения: Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертеже, посредством использования оптических приборов Устанавливать соответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации Выявлять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов Выявлять несоответствие параметров сборочных узлов требованиям технологической документации Использовать универсальные средства технических измерений для контроля и выявления дефектов

		Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе контроля Выбирать способы компенсации выявленных отклонений Выбирать способ устранения дефектов сборки Устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации Использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов Оценивать качество сборочных и регулировочных работ в процессе устранения дефектов
		Знания:
		Правил выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса Условных обозначений на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах Дефектов при сборке неподвижных соединений: классификация, способов устранения. Дефектов при сборке резьбовых соединений: классификация, способов устранения. Дефектов при сборке механизмов преобразования движения: классификация, способы устранения. Способов устранения дефектов сборки Способов компенсации выявленных отклонений Норм и требований к работоспособности собранных узлов и агрегатов Параметров качества сборочных и регулировочных работ

		Дефектов, выявляемых при сборке и испытании узлов и механизмов Универсальных средств технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов Методов оценки качества
Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	Навыки:
		Организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами Предупреждения причин травматизма и оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
		Умения:
		Организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин) Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования

		Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности Использовать по назначению средства индивидуальной защиты Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления) Оказывать первую помощь при поражении электрическим током Оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении и других возможных травмах на рабочем месте Знания: Системы мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных вале логических и высокопроизводительных условий Рациональной организации рабочего места: инструменты, приспособления и оборудование, грузоподъемные механизмы, техническая документация, инструкции, график маршрутного осмотра и обслуживания, сменное задание, схемы смазки оборудования, технические паспорта обслуживаемого оборудования, журнал учета неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение Зоны обслуживания станда и/или верстака Правил и требований содержания рабочего места в чистоте и порядке Перечня рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ Выбора и применения рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с технической документацией и производственным заданием на выполнение ремонтных работ
--	--	---

		Эксплуатационных требований и правил при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах Мероприятий по охране труда и правил техники безопасности при выполнении ремонтных работ Требований к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря Правил личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте Требований безопасности в аварийных ситуациях Опасных и вредных факторов на производстве Причин травматизма на рабочем месте и мер по их предотвращению. Электробезопасности: поражение электрическим током. Правил оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током Пожарной безопасности: мер предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом Средств оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев
	ПК 3.2. Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	Навыки: Выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности Выполнения слесарной обработки простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей Выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов.

		Ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков Испытания оборудования по окончании ремонтных работ
		Умения:
		Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения Определять техническое состояние простых узлов и механизмов Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов Изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов Контролировать качество выполняемых монтажных работ Обеспечивать качество сборки точностью зазоров и натягов, пространственным положением деталей в соединении

		Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности и сложных деталей Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательности Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда Проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (технологической карты) Устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой Управлять обдирочным станком
--	--	--

		Управлять настольно-сверлильным станком Управлять заточным станком Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом Ремонтировать резьбовые соединения Ремонтировать штифтовые и клиновые соединения Ремонтировать паяные и сварные соединения Ремонтировать шпоночные и шлицевые соединения Ремонтировать трубопроводы Ремонтировать гладкий и эксцентриковый валы Ремонтировать шпиндели Ремонтировать соединительные муфты Ремонтировать подшипники Ремонтировать сборочные узлы с подшипниками качения Ремонтировать шкивы и передачи Ремонтировать ременные передачи, цепные передачи, детали зубчатых передач Ремонтировать детали механизма винт-гайка Ремонтировать детали поршневого и кривошипно-шатунного механизма и кулисного механизма
--	--	---

		Ремонтировать токарно-винторезный станок Ремонтировать фрезерный станок Ремонтировать сверлильный станок Ремонтировать шлифовальный станок Ремонтировать узлы и детали гидравлических систем Подготавливать, сдавать и принимать оборудование после ремонта Проводить испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта Проводить испытания на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом) Проводить испытания оборудования в производственных условиях под нагрузкой Проводить испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин Устранять мелкие дефекты, обнаруженные в процессе приемки Оформлять документацию и отметки о проведенном ремонте
		Знания:
		Требований к планировке и оснащению рабочего места Правил чтения чертежей и эскизов Специальных эксплуатационных требований к сборочным единицам Метода диагностики технического состояния узлов и механизмов

		Последовательности операций при выполнении монтажных и демонтажных работ Технологических схем сборки Узловой сборки (сборочных единиц) и общая сборка. Параллельной сборки групп и подгрупп. Сборки агрегата/оборудования из предварительно собранных сборочных единиц. Схемы сборки. Требований технической документации на узлы и механизмы Видов и назначений ручного и механизированного инструмента Назначения, устройств универсальных приспособлений и правил применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов Методов и способов контроля качества разборки и сборки Методов и способов контроля качества выполнения слесарной обработки Способов устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки Основных видов и причин брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения Требований охраны труда при выполнении монтажных (сборка, разборка) работ. Требований охраны труда при слесарных работах Основных механических свойств обрабатываемых материалов Наименования, маркировку, правил применения масел, моющих составов, металлов и смазок Типичных дефектов при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения
--	--	---

		Способов размерной обработки деталей. Способов и последовательности проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей Правил и последовательности проведения измерений Знаков условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок Общих сведений о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам Принципов действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков Технологического процесса механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках Назначения, правил и условий применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках Требований охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках Технологических требований к резьбовым соединениям, типичные дефекты, способы ремонта. Технологических требований к штифтовым и клиновым соединениям: возможные дефекты, способы ремонта. Технологических требований к паяным и сварным соединениям: возможные дефекты, способы ремонта. Технологических требований к шпоночным и шлицевым соединениям: основные дефекты и способы ремонта Эксплуатационных и технологических требований к трубопроводам и их соединениям: основные дефекты, способы их выявления и устранения
--	--	---

		Способов, позволяющих удалить следы коррозии перед восстановлением детали, выбора способа очистки деталей машин от нагара. Эксплуатационных и технологических требований к шпинделям: способы ремонта шпинделя механической обработкой. Эксплуатационных и технологических требований к подшипникам скольжения и качения: конструкция подшипников скольжения (неразъемные и разъемные), способы ремонта сборочных узлов с подшипниками качения. Эксплуатационных и технологических требований к валам и осям: выбора способа ремонта изношенных шеек валов и осей, технологического процесса ремонта изношенных ходовых винтов, центровых отверстий вала Технологии ремонта токарно-винторезного станка: ремонт направляющих станины, направляющих суппорта, установка ходового вала и винта, ремонт корпуса передней задней и бабки, бабки, сборка узлов передней бабки. Технологии ремонта фрезерного станка: ремонт направляющих станины, консоли, стола, каретки, клиньев. Технологии ремонта сверлильного станка: ремонт колонны стола, фундаментной плиты, траверсы корпуса шпиндельной бабки. Технологии ремонта шлифовального станка: ремонта направляющих станины, передней и задней бабки, шлифовальной бабки, стола, гидроцилиндра. Технологии ремонта узлов и деталей гидравлических систем: дефектов гидроприводов и способов их устранения, ремонта пластинчатых насосов, ремонта гидродвигателей, ремонта гидроцилиндра Общих требований к подготовке, сдаче и приемке оборудования после ремонта Способов испытания узлов и механизмов после сборки и ремонта Испытаний на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом) Испытаний оборудования в производственных условиях под нагрузкой
--	--	--

		Правил испытания оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин Последовательности приемки оборудования: внешний осмотр, проверка качества сборки и комплектности оборудования, испытание на плотность и прочность, проверка органов и систем управления, соответствия оборудования требованиям охраны труда Устранения мелких дефектов, обнаруженных в процессе приемки Оформления документации и отметок о проведенном ремонте
	ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	Навыки: Выполнения регулировки механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин Выполнение технического обслуживания металлорежущих станков Умения: Умения: Планировать и оснащать рабочее место при профилактическом и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности Оснащать временное рабочее место необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка Планировать и оснащать рабочее место обслуживания простых механизмов Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения Определять техническое состояние простых узлов и механизмов

		Выполнять смазку, пополнение и замену смазки Выполнять промывку деталей простых механизмов Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов Выполнять замену деталей простых механизмов Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда Использовать техническую документацию при выполнении технического обслуживания Применять универсальные приспособления, рабочий, контрольно-измерительный инструмент и приспособления Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности Выполнять в технологической последовательности операции при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин Проводить диагностику рабочих характеристик Выполнять смазочные, крепежные и регулировочные работы Проводить диагностику технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин Выполнять подгоночные и регулировочные операции для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин Разбирать, собирать и заменять сложные детали, узлы и механизмы
--	--	---

		Устанавливать сложные детали, узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины на различной высоте Выполнять визуальный контроль качества установки в различных положениях и на различной высоте Проводить наружный визуальный осмотр, частичную разборку, замену смазки, проверку технологической и геометрической точности, регулировку металлорежущих станков Проводить мероприятия по поддержанию станков в работоспособном состоянии Контролировать качество выполненной работы, выявлять и исправлять дефекты при техническом обслуживании металлорежущих станков Знания: Требований к планировке и оснащению рабочего места при профилактическом обслуживании простых механизмов и техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Методов диагностики технического состояния простых узлов и механизмов Наименования, маркировки и правил применения масел, моющих составов, металлов и смазок Устройств и работу регулируемого механизма Основных технических данных и характеристики регулируемого механизма Технологической последовательности выполнения операций при регулировке простых механизмов
--	--	---

		Способов регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма Технической документации общего и специализированного назначения при выполнении технического обслуживания Универсальных приспособлений, рабочего, контрольно-измерительного инструмента и приспособления для выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности Устройств и принципов действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин. Основных технических данных и характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин Визуального контроля изношенности механизмов. Отключения и обесточивания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Технологической последовательности выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Методов проведения диагностики рабочих характеристик Технологической последовательности операций и способов выполнения смазочных, крепежных и регулировочных работ Методов и способов контроля качества выполненной работы, выявления и исправления возможных дефектов при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности Условий эксплуатации и способов диагностики технического состояния сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин Правил и порядка выполнения подгоночных и регулировочных операций для сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин.
--	--	---

		Правил и порядка разборки, сборки и замены сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин. Правил и порядка подъема и установки сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин на различной высоте Визуального контроля качества установки в различных положениях и на различной высоте Оснащения временного рабочего места необходимым инструментом, оборудованием, приспособлениями в зависимости от станка Системы мероприятий по поддержанию станков в работоспособном состоянии: продление срока службы агрегатов станков, предотвращение серьезных поломок Места технического обслуживания в производственном процессе (между плановыми и неплановыми ремонтами) Общего состава работ по техническому обслуживанию металлорежущих станков: наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка. Состав наружного визуального осмотра: оценка износа направляющих станин кареток, траверс; проверка правильности переключения рукояток; подтяжка ослабленных креплений; проверка натяжки цепей, ремней, лент; проверка подшипников на нагрев; оценка величины вибрации и шума станка и т.д. Частичной разборки станка: открытие крышек узлов и механизмов для проверки вращающихся сопряжений; тестирование тормозных систем и фрикционов; корректировка натяжения пружинных механизмов; регулирование зазоров в винтовых парах и т.д.
--	--	---

		Замены смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом Проверки технологической и геометрической точности: проверка геометрической точности перемещения рабочих органов относительно баз (направляющие, станина); проверка соответствия геометрических размеров и технологических параметров получаемых деталей и оценка возможности получения продукции Методов и способов контроля качества выполненной работы, выявление и исправление возможных дефектов при техническом обслуживании металлорежущих станков
	ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	Навыки: Выявления дефектов отдельных деталей и узлов входящих в состав оборудования, агрегатов и машин
		Умения:
		Умения: Устанавливать соответствие качества ремонта требованиям, заданным в документации Выявлять дефекты, обнаруженные при ремонте узлов и механизмов Использовать универсальные средства технических измерений для выявления дефектов Оценивать качество ремонта в процессе контроля Выбирать способы компенсации выявленных отклонений во время ремонтных работ

		Выбирать способ устранения дефектов Устранять дефекты, обнаруженные при ремонте деталей и узлов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации Использовать универсальные средства технических измерений для устранения дефектов Оценивать качество ремонтных работ в процессе устранения дефектов
		Знания:
		Правил выполнения, оформления и чтения конструкторской и технологической документации, карт технологического процесса Условных обозначений на чертежах, в т.ч. в кинематических, гидравлических, пневматических схемах Дефектов при ремонте и способов устранения. Дефектов при ремонте резьбовых соединений: классификация, способов устранения. Дефектов при ремонте механизмов преобразования движения: классификация, способов устранения. Способов устранения дефектов Способов компенсации выявленных отклонений Норм и требований к работоспособности деталей и узлов Дефектов, выявляемых при сборке и испытании узлов и механизмов Методов оценки качества

4.3. Матрица компетенций выпускника

4.3.1. Матрица соответствия видов деятельности по ФГОС СПО, видам деятельности по запросу работодателя видам профессиональной деятельности по профессиональным стандартам, квалификационным справочникам с учетом отраслевой специфики¹

Часть ОПОП-П обязательная /вариативная	Наименование вида деятельности	Код и наименование профессиональной компетенции	Код профессионального стандарта	Код и наименование обобщенной трудовой функции	Код и наименование трудовой функции
Обязательная ВД по ФГОС СПО	ВД 01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1 Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	40.028	А-Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12-14- квалитету	А/01.2. Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12-14-му квалитету с применением универсальных приспособлений.
		ПК 1.2 Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением	40.028	А-Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с	А/01.2. Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12-14-му квалитету с

		требований охраны труда		точностью по 12-14-квалитету В-Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с точностью по 8-11-му квалитетам С-Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7- 10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм	применением универсальных приспособлений. В/01.3 Слесарная обработка деталей средней сложности с точностью размеров по 8-11-му квалитету с применением универсальных приспособлений С/01.3 Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7-10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки
		ПК 1.3 Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.028	А-Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12-14-квалитету	А/02.2 Сборка простых приспособлений и инструментов

				В-Изготовление машиностроительных изделий средней сложности С-Изготовление сложных машиностроительных изделий	В/02.3 Сборка инструментов и приспособлений средней сложности С/02.3 Сборка сложных инструментов и приспособлений
		ПК 1.4 Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	40.028	А-Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12-14-квалитету В-Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с точностью по 8-11-му квалитетам С-Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7- 10-му квалитетам и	А/03.2. Ремонт простых приспособлений и инструментов . В/03.3 Ремонт инструментов и приспособлений средней сложности С/03.3 Ремонт сложных инструментов и приспособлений

				шероховатостью Ra 0,4-0,1 мкм	
	ВД 02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	40.200	А-Изготовление простых машиностроительны х изделий	А/01.2 Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий
		ПК 2.2 Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным	40.200	А-Изготовление простых машиностроительны х изделий	А/01.2 Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий

		заданием с соблюдением требований охраны труда		В-Изготовление машиностроительных изделий средней сложности	В/01.3 Слесарная обработка заготовок деталей машиностроительных изделий средней сложности
				С-Изготовление сложных машиностроительных изделий	С/01.3 Слесарная обработка заготовок деталей сложных машиностроительных изделий
		ПК.2.3 Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	40.200	А-Изготовление простых машиностроительных изделий В-Изготовление машиностроительных изделий средней сложности С-Изготовление сложных машиностроительных изделий	А/02.2 Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов В/02.3 Сборка машиностроительных изделий средней сложности, их узлов и механизмов С/02.3 Сборка сложных машиностроительных изделий, их узлов и механизмов
		ПК 2.4 Выполнять испытания собираемых или собранных узлов и	40.200	А-Изготовление простых	А/03.2 Испытания простых машиностроительных

		агрегатов на специальных стендах		машиностроительны х изделий В-Изготовление машиностроительны х изделий средней сложности С-Изготовление сложных машиностроительны х изделий	изделий, их деталей, узлов и механизмов В/03.3 Испытания машиностроительных изделий средней сложности, их деталей, узлов и механизмов средней сложности С/03.3 Испытания сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов
		ПК2.5 Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	40.200	А-Изготовление простых машиностроительны х изделий В-Изготовление машиностроительны х изделий средней сложности С-Изготовление сложных машиностроительны х изделий	А/03.2 Испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов В/03.3 Испытания машиностроительных изделий средней сложности, их деталей, узлов и механизмов средней сложности С/03.3 Испытания сложных машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов

	ВД 03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	ПК 3.1 Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	40.077	А-Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	А/03.2 Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования

		ПК 3.2 Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	А-Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования В-Текущий ремонт простого оборудования С-Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	А/01.2 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования А/03.2 Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования В/03.3 Ремонт механизмов простого оборудования С/03.3 Ремонт механизмов оборудования средней сложности С/06.3. Разборка и сборка простого оборудования С/07.3 Ремонт простого оборудования
		ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	В-Текущий ремонт простого оборудования С-Текущий ремонт оборудования средней сложности,	В/04.3 Регулировка механизмов простого оборудования С/04.3 Регулировка механизмов

				капитальный ремонт простого оборудования	оборудования средней сложности С/08.3 Регулировка простого оборудования
		ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	40.077	А-Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования В-Текущий ремонт простого оборудования С-Текущий ремонт оборудования средней сложности, капитальный ремонт простого оборудования	А/02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования В/013 Дефектация механизмов простого оборудования С/01.3 Дефектация механизмов оборудования средней сложности С/05.3 Дефектация простого оборудования

4.3.2. Матрица соответствия компетенций и составных частей ОПОП-П по профессии 15.02.35 Мастер слесарных работ:

[illegible]

ООВ.2	Основы проектной деятельности	0			0				0				0				0			0									
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл																												
СГ.01	История России						0																						
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности		0		0	0			0																				
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности				0				0			0				0				0									
СГ.04	Физическая культура				0				0																				
СГ.05	Основы финансовой грамотности			0																									
СГ.06	Основы бережливого производства	0	0	0	0			0																					
ОП.00	Общепрофессиональный цикл																												
ОП.01	Материаловедение	0	0		0				0		0	0	0	0		0	0	0	0		0	0	0						
ОП.02	Техническая графика	0	0		0				0			0	0	0			0	0	0			0	0						
ОП.03	Допуски, посадки и технические измерения	0	0		0				0		0								0										
ОП.04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	0	0				0				0	0	0	0		0	0	0	0		0	0	0						
ОП.05	Основы электротехники	0	0		0			0		0			0	0	0			0	0	0			0	0					
ОП.06	Информационные технологии в профессиональной деятельности	0	0						0				0					0				0	0						
ОП.07	Охрана труда	0	0					0		0		0	0	0	0		0	0				0	0						

[illegible]

Раздел 5. Структура и содержание образовательной программы

5.1. Учебный план

Индекс	Наименование	Форма промежуточной аттестации (зачет, диф. Зачет, экзамен и др.)	Всего	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем образовательной программы в академических часах							Объем образовательной программы, распределённой по курсам и семестрам						Обязательная часть образовательной программы в ак.ч.	Вариативная часть образовательной программы в ак.ч.
					Теоретические занятия	Лабораторные и практические занятия	Практики	Консультации	Самостоятельная	Промежуточная аттестация	1 курс		2 курс		3 курс				
											1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
ООД. 00	Общеобразовательные дисциплины		1476	680	752	680					288	420	220	288	98	126			
ООД.01	Русский язык	экзамен	74	16	50	16		2		4	26	46							
ООД.02	Литература	Дифференцированный зачет	108	96	12	96							60	48					
ООД.03	Математика	экзамен	296	50	240	50		2		4	44	68	40	64	30	50			
ООД.04	Иностранный язык	Дифференцированный зачет	72	72		72					34	38							
ООД.05	Информатика	экзамен	108	90	10	90		2		6	34	36	38						
ООД.06	Физика	экзамен	180	94	78	94		2		6	46	48	36	50					
ООД.07	Химия	экзамен	72	28	36	28		2		6	32	40							
ООД.08	Биология	ДЗ	72	30	42	30									38	34			
ООД.09	История	экзамен	136	18	110	18		2		6		36	46	54					
ООД.10	Обществознание	Дифференцированный зачет	72	12	60	12									30	42			

ООД.11	География	ДЗ	72	34	38	24							72				
ООД.12	Физическая культура	Зачет, Дифференцированный зачет	72	66	6	66					30	42					
ООД.13	Основы безопасности и защиты Родины	Дифференцированный зачет	36	28	8	28					24	44					
ООД.В.01	Родной язык	Дифференцированный зачет	36	18	18	18							36				
ООД.В.02	Основы проектной деятельности	Дифференцированный зачет	40	10	30	10					18	22					
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл		324	54	254	54		2	14							306	18
СГ.01	История России	Дифференцированный зачет	36	26	10	26							36				
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности	Дифференцированный зачет	54	38	8	38		2	6				16	16	22	36	18
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности	Дифференцированный зачет	36	28	8	28							36				
СГ.04	Физическая культура	3/3/3/ Дифференцированный зачет	130	106	16	106			8				32	32	30	36	
СГ.05	Основы финансовой грамотности	Дифференцированный зачет	34	28	6	28										34	
СГ.06	Основы бережливого производства	Дифференцированный зачет	34	28	6	28										34	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл		360	110	204	110		8	20	18						144	216
ОП.01	Материаловедение	экзамен	54	28	16	28		2	2	6	22	32				36	18
ОП.02	Техническая графика	Дифференцированный зачет	54	28	22	28		4	2		26	28				36	18
ОП.03	Допуски, посадки и технические измерения	Дифференцированный зачет	36	28	6	28		2			36					36	

ОП.04	Технология выполнения слесарных и сборочных работ	Дифференцированный зачет	54	28	14	28		2	4	6	22	32					36	18
ОП.05	Основы электротехники	Дифференцированный зачет	54	30	20	30		2	2		24	30						54
ОП.06	Информационные технологии в профессиональной деятельности	экзамен	54	32	10	32		2	4	6				16	14	24		54
ОП.07	Охрана труда	Дифференцированный зачет	54	30	22	30			2		54							54
П.00	Профессиональный цикл		2232	448	284	448	1476	20	40	36							1854	378
ПМ.01	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	Экзамен по модулю	572	132	82	134	360	8	14	12	140	160	272				572	
МДК.01.01	Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента	экзамен	240	132	82	132		6	14	6	68	88	84				240	
УП.01	Учебная практика	Дифференцированный зачет	144	144			144										144	
ПП.01	Производственная практика	Дифференцированный зачет	180	180			180										180	
ПМ.02	Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	Экзамен по модулю	726	138	120	1138	432	6	18	12		162	88	242	234		654	72
МДК.02.01	Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической,	экзамен	286	138	120	138		4	18	6		90	52	62	82		286	

	гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения																	
УП.02	Учебная практика	Дифференцированный зачет	144	144			144										144	
ПП.02	Производственная практика	Дифференцированный зачет	288	288			288										216	72
ПМ.03	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин	Экзамен по модулю	934	178	82	178	648	6	8	12				162	220	552	628	306
МДК.03.01	Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования агрегатов и машин агрегатов и машин	экзамен	278	178	82	178		4	8	6				90	76	112	260	18
УП.03	Учебная практика	Дифференцированный зачет	180	180			180										144	36
ПП03	Производственная практика	Дифференцированный зачет	468	468			468										216	252
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		36															
Итого:			4428	1586	1200	1566	1404	42	74	86	612	864	612	864	612	864	2340	612

5.2. Обоснование распределения вариативной части образовательной программы

№ п/п	Код и наименование учебной дисциплины/профессионального модуля	Количество часов	Категория 1. ОП-П/работодатель 2. ЦОМ/проект	Обоснование
1	СГ.02 Иностранный язык	18	ОП-П	Расширение знаний и умений в рамках освоения общих и профессиональных компетенций
2	ОП.01 Материаловедение	18	ОП-П	Углубление знаний и умений для производственной деятельности
3.	ОП.02 Техническая графика	18	ОП-П	Углубление знаний и умений для чтения чертежей на предприятии
4.	ОП.04 Технология выполнения слесарных и сборочных работ	18	ОП-П	Расширение знаний и умений в рамках освоения общих и профессиональных компетенций
5	ОП.05 Основы электротехники	54	ОП-П	Приобретение знаний и умений в рамках освоения общих и профессиональных компетенций
6	ОП.06 Информационные технологии в профессиональной деятельности	54	ОП-П	Приобретение знаний и умений по применению компьютерных программ
7	ОП.07 Охрана труда	54	ОП-П	Расширение знаний и умений в области организации охраны труда на предприятии
6	ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения ПП.02 Производственная практика	72	ОП-П	Запрос работодателя АО «Нижегородский завод 70-летия Победы»

7	ПМ.03 Выполнение слесарно- ремонтных работ агрегатов и машин МДК.03.01 Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин УП.03 Учебная практика ПП.03 Производственная практика	306 18 36 252	ОП-П ОП-П	Запрос работодателя АО «Нижегородский завод 70-летия Победы» Углубление знаний и умений по технологии ремонта и обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин
Итого		612		-

5.3. План обучения в форме практической подготовки на предприятии (на рабочем месте)

План обучения на предприятии заполняется образовательной организацией при формировании основной профессиональной образовательной программы исходя из наличия помещений для организации образовательного процесса на базе предприятия-партнера. Работодатель снабжает необходимым оборудованием, инструментами, расходными материалами, обеспечивающими выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей.

№ п/п	Вид учебного занятия. Тема / Виды работ практик	Код и наименование МДК, практики	Длительность обучения (в ак. часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка/структурного подразделения	Ответственный от предприятия
1.	1.Правка, рубка и резка металла. 2.Опиливание, распиливание и припасовка 3.Притирка и доводка 4.Обработка отверстий 5.Нарезание резьбы метчиками и плашками 5.Сборка УСП 6. Сборка фрез, резцов 7.Сборка рычажного микрометра, угломера 8.Ремонт трехкулачкового патрона 9.Ремонт сверлильного патрона 10.Ремонт скоб 11.Ремонт штангенциркулей, микрометров	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов УП.01 Учебная практика	144	1,2	Учебная слесарная мастерская	

2.	1.Охрана труда 2.Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных) 3.Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных) 4.Изготовление и сборка приспособлений (средней сложности и сложных) 5.Выполнение и ремонт резьбовых соединений. 6.Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов ПП.01 Производственная практика	180	3	Участок слесарной обработки профильной организации	Наставник из числа работников профильной организации
3	1.Клепка различными видами швов и заклепок: - пайка и склеивание различными видами швов. - сверление глухих и сквозных отверстий в - нарезание резьбы в сборочных единицах, сборочных единицах; притирка клапана; - доводка гильзы настольно-сверлильного станка; -шабрение плиты сверлильного станка,	ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения УП. 02 Учебная практика	144	2,3,4,5	Учебная слесарная мастерская	

шабрение направляющих типа «ласточкин хвост». 2 Сборка соединений при помощи шпилек, болтов, стопорение гаек. - прихватка сборочных изделий; - методы наплавки ручной дуговой сваркой; - сборка изделий ручной дуговой сваркой; - сборка ременных, цепных передач; - сборка зубчатых передач. - сборка винтовой пары, храпового механизма; -сборка кривошипно-шатунного механизма, эксцентрикового механизмов; - сборка гидравлического привода; - сборка пневматического привода и передачи 3.Различные испытания собранных изделий, проверка работоспособности. -выявление дефектов внешним осмотром, холостом ходу и под нагрузкой; -устранение дефектов собранных узлов и агрегатов					
---	--	--	--	--	--

4.	1.Техника безопасности и пожарная безопасность в цехах предприятия 2.Сборка резьбовых и болтовых соединений 3.Сборка сварочных соединений 4.Сборка трубопроводов 5.Сборка ременной и цепной передачи 6.Сборка зубчатой передачи 7.Сборка фрикционной передачи 8.Сборка муфт и шарниров 9.Сборка кривошипно-шатунного механизма 10.Сборка червячной передачи 11.Сборка гидро-и пневмоприводов	ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения П.П. 02 Производственная практика	288	4,5,6	Участок слесарной обработки профильной организации	Наставник из числа работников профильной организации
5	1.Правила безопасности при выполнении ремонтных работ специальным инструментом и на станках; 2.Пространственная разметка при сборке и ремонте; 3.Опиливание при ремонте.	ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин УП.03 Учебная практика	180	4,5,6	Учебная слесарная мастерская	

	4.Шабрение механизированным инструментом направляющих станка. 5.Сверление сквозных и глухих отверстий при помощи пневматической и электрической дрелей. 6.Смазка узлов токарно-винторезного станка, фрезерного станка 7.Изготовление приспособления для ремонта винта настольно-сверлильного станка; 8.Ремонт приспособления для вертикально-сверлильного станка и станков фрезерной группы; 9. Разборка, ремонт и сборка производственного оборудования. 10.Оформление дефектной ведомости на ремонт.					
6.	Ремонт несложных узлов. Проверка и испытание подшипников. Проверка и испытание ремней привода главного движения. Регулирование и испытание коробки скоростей токарного станка.	ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин ПП.03 Производственная практика	468	5,6	Участок слесарной обработки профильной организации	Наставник из числа работников профильной организации

Регулировка узлов металлорежущих станков. Проверка и испытание коробки подач токарного станка. Шабрение направляющих станков. Изготовление и ремонт приспособлений для ремонта оборудования. Проверка основных видов оборудования после ремонта. Проверка и испытание коробки подач токарного станка. Проверка и испытание механизмов поступательного движения. Проверка и испытание насосов. Оформление дефектной ведомости на ремонт						
---	--	--	--	--	--	--

5.4. Календарный учебный график

[illegible]

Сводные данные по бюджету времени

[illegible]

Обозначения и сокращения:

36 – обучение по модулям и дисциплинам; ПА – промежуточная аттестация (ПА) (36 ак.ч. в неделю); П – практики (36 ак.ч. в неделю);
К – каникулы; Г – государственная итоговая аттестация (ГИА) (36 ак.ч. в неделю).

5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) является составной частью образовательной программы и определяет содержание дисциплины (модуля), запланированные результаты обучения, составные части учебного процесса, формы и методы организации учебного процесса и контроля знаний обучающихся, учебно-методическое и материально-техническое обеспечение учебного процесса по соответствующей дисциплине (модулю).

Совокупность запланированных результатов обучения по дисциплинам (модулям) должна обеспечивать формирование у выпускника всех компетенций, установленных ФГОС СПО.

Рабочие программы профессиональных модулей и дисциплин, включая профессиональные модули и дисциплины по запросу работодателя, приведены в Приложениях 1, 2 к ОПОП-П.

5.6. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы

Цель рабочей программы воспитания – развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде.

Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ являются частью программы воспитания образовательной организации и представлены в Приложении 5.

5.7. Практическая подготовка

Практическая подготовка при реализации образовательных программ СПО направлена на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции по профилю образовательной программы путем расширения компонентов (частей) образовательной программы, предусматривающих моделирование реальных условий или смоделированных производственных процессов, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется, в том числе на рабочих местах АО «Нижегородский завод 70-летия Победы»;

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

Образовательная деятельность в форме практической подготовки осуществляется на 1,2,3 курсах обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

- Практическая подготовка организуется в специальных помещениях и структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (на рабочих местах) АО «Нижегородский завод 70-летия Победы»;

на основании договора о практической подготовке обучающихся.

5.8. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА. Государственная итоговая аттестация является обязательной для образовательной организации СПО. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

Выпускники, освоившие программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена. По результатам ГИА выпускнику по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ присваивается квалификация: Мастер слесарных работ.

Для государственной итоговой аттестации разработано содержание ГИА и оценочные материалы. Содержание ГИА включает структуру оценочных материалов, требования к проведению демонстрационного экзамена. Содержание ГИА представлено в приложении 4.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение образовательной программы

6.1.1. Требования к материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Состав материально-технического и учебно-методического обеспечения, используемого в образовательном процессе, определяется в Приложении 3 и рабочих программах дисциплин (модулей).

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

Кабинеты:

№	Наименование
1	Английского языка
2	Безопасности жизнедеятельности
3	Технической графики
4	Технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах
5	Технических измерений
6	Электротехники
7	Материаловедения

Лаборатории:

№	Наименование
1.	Измерительная

Мастерские и зоны по видам работ:

№	Наименование
1	Слесарные и слесарно-сборочные работы

Спортивный комплекс

№	Наименование
1	Спортивный зал

Залы:

№	Наименование
1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2	Актный зал

6.1.3. Перечень материально-технического обеспечения и перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения представлен в Приложении 3.

6.2. Применение электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте на базе работодателя с широким использованием в обучении цифровых технологий.

При реализации образовательной программы применяются электронное обучение и дистанционные образовательные технологии:

Общеобразовательные дисциплины

ОП.01 Материаловедение

ОП.02 Техническая графика

ОП.03 Допуски, посадки и технические измерения

ОП.04 Технология выполнения слесарных и сборочных работ

ОП.05 Основы электротехники

ОП.06 Информационные технологии в профессиональной деятельности

ОП.07 Охрана труда

ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов

МДК.01.01 Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента

ПМ.02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения

МДК.02.01 Технология сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения

ПМ.03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин

МДК.03.01 Технология ремонта и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования агрегатов и машин агрегатов и машин

При реализации образовательной программы применяются электронное обучение и дистанционные образовательные технологии. Не допускается реализация образовательной программы с применением исключительно электронного обучения, дистанционных образовательных технологий.

6.3. Кадровые условия реализации образовательной программы

Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ.

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы осваивают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки АО «Нижегородский завод 70-летия Победы», а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 %.

6.4. Расчеты финансового обеспечения реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы в соответствии с квалификацией осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования – программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утверждаемые Минпросвещения России ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».