

П.00	Основной профессиональный цикл	7\11	1784	33	1629	122	1454	427	0	1080	94	28	17	0	80	0	113	4	295	5	458	18	666	6
ПМ.00	Профессиональные модули	5\7	1248	27	1151	90	1054	269	0	792	54	16	17	0	80	0	113	4	259	5	286	18	396	0
ПМ.01	Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, Фрезерных, координатных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Э	336	4	318	20	298	82	0	216	10	4	17	0	80	0	113	4	108	0	0	0	0	0
МДК.01.01	Технология изготовления деталей на металлорежущих станках	---3	120	4	102	20	82	82	0	0	10	4	17	0	44	0	41	4	0	0	0	0	0	0
УП.01	Учебная практика	---3	108	0	108	0	108	0	0	108	0	0	0	0	36	0	72	0	0	0	0	0	0	0
ПП.01	Производственная практика	---3	108	0	108	0	108	0	0	108	0	0	0	0	0	0	0	0	108	0	0	0	0	0
ПМ.02	Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	Э	332	11	293	30	272	119	0	144	22	6	0	0	0	0	0	0	151	5	70	6	72	0
МДК.02.01	Технология разработки управляющих программ для станков с числовым программным управлением	---Э	188	11	149	30	128	119	0	0	22	6	0	0	0	0	0	0	115	5	34	6	0	0
УП.02	Учебная практика	---3	72	0	72	0	72	0	0	72	0	0	0	0	0	0	0	0	36	0	36	0	0	0
ПП.02	Производственная практика	---3	72	0	72	0	72	0	0	72	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	72	0
ПМ.03	Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Э (кв.)	580	12	540	40	484	68	0	432	22	6	0	0	0	0	0	0	0	0	216	12	324	0
МДК.03.01	Технология изготовления деталей на металлорежущих станках с программным управлением	---Э	148	12	108	40	52	68	0	0	22	6	0	0	0	0	0	0	0	0	108	12	0	0
УП.03	Учебная практика	---3	108	0	108	0	108	0	0	108	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	108	0	0	0
ПП.03	Производственная практика	---3	324	0	324	0	324	0	0	324	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	324	0
	Дополнительный профессиональный цикл (работодатель)	2\4	536	6	478	32	400	158	0	288	40	12	0	0	0	0	0	0	36	0	172	0	270	6
ПМ.04	Изготовление деталей на пятиосевом станке с программным управлением	Э(кв)	426	0	388	24	326	112	0	252	30	8	0	0	0	0	0	0	36	0	172	0	180	0
МДК.04.01	Технология изготовления деталей на пятиосевом станке с программным управлением	---3	174	0	136	24	74	112	0	0	30	8	0	0	0	0	0	0	36	0	100	0	0	0
УП.04	Учебная практика	---3	72	0	72	0	72	0	0	72	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	72	0	0	0
ПП.04	Производственная практика	---3	180	0	180	0	180	0	0	180	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	180	0
ПМ.05	Цифровая экономика в профессиональной деятельности	Э(кв)	110	6	90	8	74	46	0	36	10	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	90	6
МДК.05.01	Цифровая экономика в машиностроительной отрасли	---3*	74	6	54	8	38	46	0	0	10	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	54	6
УП.05	Учебная практика	---3*	36	0	36	0	36	0	0	36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	36	0
	Всего	13\32	4356	53	4087	1180	1764	1827	0	1080	166	50	610	2	824	4	602	10	787	5	554	22	710	10
	Промежуточная аттестация														36				72		36		72	
ГИА	Государственная итоговая аттестация		72																					
	Общий объем образовательной программы		4428																					
Государственная итоговая аттестация в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена		Всего	дисциплины и МДК										610	2	788	4	530	10	643	5	338	22	98	10
			учебной практики										0	0	36	0	72	0	36	0	216	0	36	0
			производств. практики										0	0	0	0	0	0	108	0	0	0	576	0
			экзаменов										0	0	2	0	0	0	5	0	2	0	4	0
			зачетов (с оценкой)										1	0	4	0	4	0	6	0	4	0	6	0
			зачетов										1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	2	0