# Структура программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование учебных циклов, разделов, модулей, требования к знаниям, умениям, практическому опыту | Всего максимальной учебной нагрузки обучающегося (час./нед.) | В том числе часов обязательных учебных занятий | Индекс и наименование дисциплин, междисциплинарных курсов (МДК) | Коды формируемых компетенций |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | Обязательная часть учебных циклов ППКРС | 654  (696) 1 | 436  (464) 1 |  |  |
| ОП.00 | Общепрофессиональный учебный цикл | 216  (326) 1 | 216  (326) 1 |  |  |
|  | В результате изучения обязательной части учебного цикла обучающийся по общепрофессиональным дисциплинам должен:  **уметь:**  читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;  пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;  **знать:**  основные правила чтения конструкторской документации;  общие сведения о сборочных чертежах;  основы машиностроительного черчения;  требования единой системы  конструкторской документации; |  |  | ОП.01.  Основы инженерной графики | [ОК 4 - 6](#sub_514)  [ПК 1.1](#sub_5211)**,** [1.2](#sub_5212) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | **уметь:**  читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;  рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;  использовать в работе электроизмерительные приборы;  **знать:**  единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;  методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;  свойства постоянного и переменного электрического тока;  принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;  электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь;  свойства магнитного поля;  двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;  правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;  аппаратуру защиты электродвигателей;  методы защиты от короткого замыкания;  заземление, зануление; |  |  | ОП.02. Основы электротехники | [ОК 2](#sub_512)**,** [3](#sub_513)**,** [6](#sub_516)  [ПК 1.1](#sub_5211) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | **уметь:**  пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;  выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;  **знать:**  наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена);  правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;  механические испытания образцов материалов; |  |  | ОП.03. Основы материаловедения | [OK 1](#sub_511)**,** [2](#sub_512)**,** [4 - 6](#sub_514) |
|  | **уметь:**  контролировать качество выполняемых работ;  **знать:**  системы допусков и посадок, точность обработки, квалитеты, классы точности;  допуски и отклонения формы и расположения поверхностей; |  |  | ОП.04.  Допуски и технические измерения | [ОК 2 - 6](#sub_512)  [ПК 1.6](#sub_5216)**,** [1.9](#sub_5219) |
|  | **уметь:**  находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;  **знать:**  общие принципы организации производственного и технологического процесса;  механизмы ценообразования на продукцию,  формы оплаты труда в современных условиях; |  |  | ОП.05. Основы экономики | [ОК 1](#sub_511)**,** [4](#sub_514)**,** [6](#sub_516) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли; |  |  |  |  |
|  | **уметь:**  организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;  предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;  использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;  применять первичные средства пожаротушения;  ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;  применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;  владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;  оказывать первую помощь пострадавшим;  **знать:**  принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных  чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в |  |  | ОП.06.  Безопасность жизнедеятельности | [ОК 1 - 6](#sub_511) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности Донецкой Народной Республики;  основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;  основы военной службы и обороны государства;  задачи и основные мероприятия гражданской обороны;  способы защиты населения от оружия массового поражения;  меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;  организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;  основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО;  область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении  обязанностей военной службы;  порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим. |  |  |  |  |
| П.00 | Профессиональный учебный цикл | 438  (370) 1 | 292  (246) 1 |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | **6** |
| ПМ.00 | Профессиональные модули | 438  (370) 1 | 292  (246) 1 |  |  |
| ПМ.01 | Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;  выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;  выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;  эксплуатирования оборудования для сварки;  выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;  выполнения зачистки швов после сварки;  использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;  определения причин дефектов сварочных швов и соединений;  предупреждения и устранения различных  видов дефектов в сварных швах;  **уметь:**  использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; |  |  | МДК.01.01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование  МДК.01.02. Технология производства сварных конструкций  МДК.01.03. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.  МДК.01.04. Контроль качества сварных соединений. | [ПК 1.1 - 1.8](#sub_5211) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;  использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;  выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;  применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;  подготавливать сварочные материалы к сварке;  зачищать швы после сварки;  пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;  **знать:**  основы теории сварочных процессов (понятия:  сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);  необходимость проведения подогрева при сварке;  классификацию и общие представления о методах и способах сварки;  основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;  влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;  основы технологии сварочного производства;  виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;  основные правила чтения технологической документации;  типы дефектов сварного шва;  методы неразрушающего контроля;  причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;  способы устранения дефектов сварных швов;  правила подготовки кромок изделий под сварку;  устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;  правила сборки элементов конструкции под сварку;  порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему(межслойному) подогреву металла;  устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;  правила технической эксплуатации  электроустановок;  классификацию сварочного оборудования и материалов;  основные принципы работы источников питания для сварки;  правила хранения и транспортировки сварочных  материалов. |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ПМ.02 | Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;  выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;  выполнения дуговой резки;  **уметь:**  проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки)  плавящимся покрытым электродом; |  |  | МДК.02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | [ПК 2.1 - 2.4](#sub_5221) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  владеть техникой дуговой резки металла;  **знать:**  основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;  основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;  сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;  технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;  основы дуговой резки;  причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом. |  |  |  |  |
| ПМ.03 | Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся  электродом в защитном газе. |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | **6** |
|  | В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;  ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;  **уметь:**  проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  настраивать сварочное оборудование для  ручной дуговой сварки (наплавки) |  |  | МДК.03.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе | [ПК 3.1 - 3.3](#sub_5231) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | неплавящимся электродом в защитном газе;  выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  **знать:**  основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;  основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;  сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;  устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;  основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);  правила эксплуатации газовых баллонов;  технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | во всех пространственных положениях сварного шва;  причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе. |  |  |  |  |
| ПМ.04 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);  настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;  выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; |  |  | МДК.04.01. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе | [ПК 4.1 - 4.3](#sub_5241) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | **уметь:**  проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;  **знать:**  основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;  сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;  устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;  технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;  причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления. |  |  |  |  |
| ПМ.05 | Газовая сварка (наплавка).  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки оснащенности поста газовой сварки;  настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);  выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;  **уметь:**  проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);  настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);  владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  **знать:**  основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);  основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);  сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки); |  |  | МДК.05.01. Техника и технология газовой сварки (наплавки) | [ПК 5.1 - 5.3](#sub_5251) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  правила эксплуатации газовых баллонов;  правила обслуживания переносных газогенераторов;  причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления. |  |  |  |  |
| ПМ.06 | Термитная сварка.  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки комплектности технологического оборудования и материалов для термитной сварки (термитных смесей, паяльно-сварочных стержней);  подготовки отдельных компонентов и составление термитной смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;  испытания пробной порции термита;  проверки работоспособности оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки;  подготовки деталей к термитной сварке;  выполнения термитной сварки различных деталей и конструкций;  демонтажа технологического оборудования после затвердевания металла шва;  **уметь:**  изготавливать паяльно-сварочные стержни и  термитную смесь, соответствующие типу |  |  | МДК.06.01. Техника и технология термитной сварки | [ПК 6.1 - 6.5](#sub_5261) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | свариваемых деталей;  использовать универсальные, специальные приспособления и оснастку для сборки деталей для термитной сварки;  использовать огнеупорные и формовочные материалы для термитной сварки;  владеть техникой термитной сварки различных деталей и конструкций;  демонтировать универсальные, специальные приспособления и оснастку после термитной сварки;  **знать:**  основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах;  основные группы и марки материалов, свариваемых термитной сваркой;  сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни, термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси;  правила и способы:  подготовки сварочных материалов, входящих в термитные смеси (измельчение и просев);  приготовления отдельных компонентов и составление термитной смеси;  упаковки и укладки компонентов термита;  подготовки и установки паяльно-сварочных стержней; |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | правила испытаний пробных порций термита;  устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки;  технику и технологию термитной сварки для сварки различных деталей и конструкций;  причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения. |  |  |  |  |
| ПМ.07 | Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов.  В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:  **иметь практический опыт:**  проверки оснащенности сварочного поста для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  проверки работоспособности и исправности оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  проверки наличия заземления оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  подготовки и проверки, применяемых для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники);  настройки оборудования для выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, |  |  | МДК.07.01. Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов | [ПК 7.1 - 7.4](#sub_5271) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | экструзионной сварки;  выполнения механической подготовки деталей, свариваемых сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  установки свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем;  выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки различных деталей и конструкций;  **уметь:**  подготавливать и проверять применяемые для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки материалы (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники);  проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  настраивать сварочное оборудование для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;  устанавливать свариваемые детали в технологические приспособления с последующим контролем;  выполнять сварку нагретым газом, сварку нагретым инструментом и экструзионную сварку стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых, сварных соединений различных деталей и конструкций; |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | **знать:**  основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом, экструзионной сваркой, и обозначение их на чертежах;  основные группы и марки материалов, свариваемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом и экструзионной сваркой;  сварочные материалы для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки;  основные свойства применяемых газов- теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении;  устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;  способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки;  технику и технологию сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений различных деталей и конструкций; |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления. |  |  |  |  |
| ФК.00 | Физическая культура.  В результате освоения раздела обучающийся должен:  **уметь:**  использовать физкультурно- оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;  **знать:**  о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;  основы здорового образа жизни. | 48  (60) 1 | 32  (40) 1 |  | [ОК 1 - 6](#sub_511) |
|  | Вариативная часть учебных циклов | 162  (324) 1 | 108  (216) 1 |  |  |
|  | Итого по обязательной и вариативной частям ППКРС, включая раздел «Физическая культура». | 864  (1080) 1 | 576  (720) 1 |  |  |
| УП.00 | Учебная практика | 22 нед. (39 нед.) 1 | 792  (1404) 1 |  | [ОК 1 - 6](#sub_511)  [ПК 1.1 - 1.4](#sub_5211)**,** [2.1](#sub_5221)**,** [2.2](#sub_5222)**,** [3.1](#sub_5231)**,** [3.2](#sub_5232)**,** [4.1 - 4.3](#sub_5241)**,** [5.1](#sub_5251)**,** [5.2](#sub_5252)**,** [6.1](#sub_5261)**,** [6.2](#sub_5262)**,** [7.1 - 7.4](#sub_5271) |
| ПП.00 | Производственная практика |
| ПА.00 | Промежуточная аттестация | 1 нед. |  |  |  |
| ГИА.00 | Государственная итоговая аттестация | 2 нед.  (3 нед.) 1 |  |  |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1 В скобках указана учебная нагрузка для ППКРС, рассчитанной на срок обучения 2 года 10 месяцев