

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 03.04.2025 15:15:59

Уникальный программный код:
4e7c4ea90328ec8e15c3b8058549a2538d7400d1



**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Тюменский индустриальный университет»

УТВЕРЖДЕН

Решением Ученого совета
(протокол от 21.02.2025 № 06)

ПРОТОКОЛ АКТУАЛИЗАЦИИ

ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

Специальность

21.05.03 Технология геологической разведки

Специализация

Геофизические методы исследования скважин

Год начала подготовки 2024

С учётом развития науки, практики, культуры, экономики, технологий и социальной сферы, а также результатов мониторинга потребностей работодателей, рекомендаций, выработанных системой управления качеством Университета, произвести обновление образовательной программы по специальности 21.05.03 Технология геологической разведки в следующих видах:

№	Вид обновлений	Перечень изменений, вносимых в образовательную программу	Причины (аргументы внесения указанных изменений)
1	Изменение состава дисциплин вариативной части	Дополнить приложения 2, 3 к учебному плану перечнем элективных курсов общеуниверситетских блоков элективных дисциплин указанным в Приложении 1	Приказ ТИУ № 122 от 20.02.2025 «О внесении изменений в приказ № 313 от 04.05.2023 «Об утверждении Инженерного стандарта ТИУ, IT-стандарта ТИУ, Социально-гуманитарного стандарта ТИУ и перечня общеуниверситетских элективных дисциплин»
2	Изменение состава дисциплин вариативной части	Дополнить пояснительную записку и приложение 2 к ОПОП информацией согласно Приложению 1	
3	Дополнение рабочих программ дисциплин	Дополнить образовательную программу рабочими программами дисциплин, указанными в Приложении 1	

Протокол актуализации рассмотрен на заседании Ученого совета Нефтегазового института

Протокол № 4 от 1 февраля 2025 г.

Дополнения и изменения
к основной профессиональной образовательной программе

1. Дополнить пункт 2.6 раздела 2 «Характеристика профессиональной деятельности выпускников ОПОП ВО» следующими профессиональными стандартами:
 ПС 40.222 «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 июня 2021 г. N 431н;
 ПС 40.048 «Слесарь-электрик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 сентября 2020 г. N 660н.

2. Дополнить таблицу 1.2 пункта 2.6 раздела 2 «Характеристика профессиональной деятельности выпускников ОПОП ВО» следующими строками:

Таблица 1.2

Квалификация	Наименование вида профессиональной деятельности	Основная цель вида профессиональной деятельности
Оператор станков с программным управлением	Обработка заготовок деталей машин на металлорежущих станках с числовым программным управлением	Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на металлорежущих станках с числовым программным управлением
Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования	Техническое обслуживание и ремонт цехового электрооборудования и электроустановок	Обеспечение бесперебойной работы цехового электрооборудования и электроустановок

3. Дополнить таблицу 4.2 и трудовые функции профессиональных стандартов, на основе которых установлены ПКСд приложения 2 к ОПОП следующей информацией:

Самостоятельно определяемые профессиональные компетенции дополнительной квалификации обучающихся (ПКСд) и индикаторы их достижения

Таблица 4.2

Наименование модуля	Код и наименование ПКСд	Код и наименование индикатора достижения ПКСд	Дисциплины (модули), практики, формирующие результаты обучения, соотносимые с ИДК ПКСд	Основание (ПС, код трудовой функции, другое)
Оператор станков с программным управлением	ПКСд-33. Способен изготавливать детали на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса	ПКСд-33.1 Изготавливает детали на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса	Основы металлообработки	ПС 40.222 – ТФ В/01.2; ТФ В/02.2
	ПКСд-34. Способен разрабатывать управляющие программы для станков с числовым программным управлением	ПКСд-34.1 Разрабатывает управляющие программы для станков с числовым программным управлением	Технология металлообработки на станках с ЧПУ	ПС 40.222 – ТФ С/01.3; ТФ С/02.3
	ПКСд-35. Способен	ПКСд-35.1	Технология	ПС 40.222 –

	изготавливать детали на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	Изготавливает детали на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса	металлообработки на станках с ЧПУ	ТФ С/01.3; ТФ С/02.3
Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования	ПКСд-36. Способен выполнять монтаж и наладку устройств электроснабжения и электрооборудования	ПКСд-36.1 Выполняет монтаж и наладку устройств электроснабжения и электрооборудования	Основы эксплуатации электрооборудования	ПС 40.048 – ТФ В/01.3; ТФ В/02.3; ТФ В/03.3
	ПКСд-37. Способен выполнять техническое обслуживание устройств электроснабжения и электрооборудования	ПКСд-37.1 Выполняет техническое обслуживание устройств электроснабжения и электрооборудования	Технология ремонта и обслуживания электрооборудования	ПС 40.048 – ТФ В/01.3; ТФ В/02.3; ТФ В/03.3
	ПКСд-38. Способен выполнять ремонт и работы по предупреждению аварий и неполадок устройств электроснабжения и электрооборудования	ПКСд-38.1 Выполняет ремонт и работы по предупреждению аварий и неполадок устройств электроснабжения и электрооборудования	Технология ремонта и обслуживания электрооборудования	ПС 40.048 – ТФ В/01.3; ТФ В/02.3; ТФ В/03.3

Трудовые функции профессиональных стандартов, на основе которых установлены ПКСд:

Оператор станков с программным управлением

ПС 40.222 – ТФ В/01.2 Обработка заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ;

ПС 40.222 – ТФ В/02.2 Контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12-14-му качеству, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ;

ПС 40.222 – ТФ С/01.3 Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой;

ПС 40.222 – ТФ С/02.3 Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой.

Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования

ПС 40.048 – ТФ В/01.3 Ремонт и обслуживание кабельных линий внутри цеха;

ПС 40.048 – ТФ В/02.3 Ремонт и обслуживание электрической части цехового технологического оборудования;

ПС 40.048 – ТФ В/03.3 Ремонт и обслуживание цеховых электродвигателей мощностью свыше 10 кВт, напряжением до 1000 В.