

Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Республики Марий Эл
«Марийский политехнический техникум»

Рассмотрено на заседании ЦМК
Протокол № 3
«30» ноября 2011 г.
Председатель 

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»
Н.И. Морозов
«01» декабря 2011 г.



Программа
профессиональной подготовки
«Станочник широкого профиля»

г. Йошкар-Ола

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Профессия «Станочник широкого профиля» соответствует Перечню профессий начального профессионального образования, утвержденного Постановлением Правительства РФ 8 декабря 1999 года № 1362. Профессия по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94: станочник широкого профиля (3 разряд) со сроком обучения 3 месяца.

Назначение профессии: сборка узлов и механических машин, выполнение слесарно-пригоночных операций, монтаж, фиксация узлов и механизмов на сборочную базу.

Материалы сборника составлены на основе Федерального компонента стандарта ОСТ 9 ПО 02.2.17-2002 и примерной программой документации, разработанной Институтом развития профессионального образования Минобразования России.

Профессиональный цикл делится на две части – базовый и специальный курсы. Базовый курс содержит теоретический и практический материал, необходимый освоения профессии «Станочник широкого профиля», так как именно эта профессия наиболее востребована предприятиями. В специальный курс заложен материал (теоретический практический), позволяющий освоить сверлильные и шлифовальные работы.

Основой профессиональной подготовки является производственное обучение, которое может осуществляться в учебных мастерских и на предприятиях различной формы собственности. В учебных мастерских обучающиеся последовательно осваивают приемы и способы работ, необходимые для овладения профессией станочника широкого профиля. При этом они должны освоить наиболее характерные сочетания приемов и операций, овладеть современными способами выполнения работ. Каждым обучающимся должен быть выполнен в полном объеме установленный перечень учебно-производственных работ по профессии.

При составлении рабочей программы производственного обучения количество часов на проведение инструктажа, упражнений и учебно-производственных работ определяется мастером в пределах общего количества часов на тему.

Обучение в учебных мастерских может проводиться как фронтально, так и по графику чередования учащихся.

При прохождении производственного обучения на предприятиях возможно понедельное чередование практических и теоретических занятий. Перед выходом на производство для прохождения производственного обучения (практики) в обязательном порядке проверяются знания учащихся по правилам безопасности труда.

Производственную практику учащиеся проходят на предприятиях: ОАО «Контакт», ОАО «Новатор», ОАО «Биомашприбор», ОАО «ОКТБ Кристалл», ООО «Объединение Родина», ОАО «Электроавтоматика», ООО «Муромец».

Итоговая аттестация выпускников предусматривает экзамен по предмету «Специальная технология», а также выполнение выпускной практической квалификационной работы по профессии.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия – станочник (металлообработка)

Квалификация – 3 разряд

Станочник (металлообработка) 3 разряда должен уметь:

1. Выполнять обработку деталей на токарных, фрезерных, сверлильных, копировальных шпоночно-фрезерных станках по 8-11 квалитетами (3-4 классами тонности), а также на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости по 8-10 квалитетам (3 классу точности).
2. Нарезать резьбу диаметром напроход и в упор на сверлильных станках.
3. Нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапециидальную резьбы резцом, многорезцовыми головками.
4. Фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности, уступы, пазы, канавки, однозаходные резьбы, спирали, зубья шестерён и зубчатых реек.
5. Устанавливать сложные детали на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на крупных поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору.
6. Подналадивать сверлильные, токарные, фрезерные и шлифовальные станки.
7. Управлять подъёмно-транспортным оборудованием с пола.
8. Выполнять строповку и увязку грузов для подъёма, перемещения, установки и складирования.
9. Применять рациональные приёмы работы и способы организации труда и рабочего места.
10. Соблюдать требования безопасности труда и внутреннего распорядка.
11. Экономно расходовать электроэнергию, бережно обращаться с оборудованием.

Станочник (металлообработка) 3 разряда должен знать:

1. Устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных шпоночно-фрезерных и шлифовальных станков различных типов.
2. Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений; геометрию, правила заточки и установки нормального и специального режущего инструмента.
3. Элементы и виды резьб.
4. Характеристики шлифовальных кругов и сегментов.
5. Влияние температуры на размеры деталей.

2. Конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений.
3. Устройство сложного контрольно-измерительного инструмента и приборов.
4. Геометрию, правила термообработки, заточки, доводки, установки, маркировку и основные свойства материалов нормального и специального режущего инструмента.
5. Основные сведения об абразивном инструменте.
6. Правила проверки шлифовальных кругов на прочность.
7. Требования по электротехнике.
8. Квалитеты и параметры шероховатости (классы точности и чистоты обработки).

Общие квалификационные требования

Рабочие подготавливаемых профессий должны уметь:

1. применять рациональные приёмы работы, способы организации труда и рабочего места;
2. соблюдать правила безопасности труда, электробезопасности и пожарной безопасности, пользоваться средствами предупреждения и тушения пожаров на своём рабочем месте, участке;
3. соблюдать правила гигиены труда и внутреннего распорядка;
4. экономно расходовать материалы и электроэнергию, бережно обращаться с инструментами, приборами и оборудованием;
5. своевременно и рационально подготавливать к работе и производить уборку рабочего места;
6. подготавливать к работе оборудование, инструменты, приспособления и содержать их в надлежащем состоянии, принимать и сдавать смену.

Рабочие подготавливаемых профессий должны знать:

1. требования охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности, безопасные и санитарно-гигиенические методы труда, основные средства и приёмы предупреждения и тушения пожаров на своём рабочем месте;
2. основы гигиены труда, производственной санитарии и профилактики травматизма;
3. причины возникающих неполадок текущего характера при производстве работ;
4. виды дефектов продукции, причины, их порождающие, и способы предупреждения и устранения их;

5. правила технической эксплуатации и ухода за оборудованием, приспособлениями инструментом;
6. требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ, в том числе и по смежным операциям или процессам;
7. опыт работы новаторов производства и передовиков коллективов;
8. рациональную организацию труда на своём рабочем месте;
9. производственную инструкцию и правила внутреннего трудового распорядка;
10. основные сведения по комплексной механизации, автоматизации и управлению производством;
11. мероприятия по охране окружающей среды;
12. пути повышения эффективности производства, повышения производительности труда, качества выпускаемой продукции, экономии материальных ресурсов на участке, в бригаде, на своём рабочем месте, снижения себестоимости и трудоемкости продукции, применения хозяйственного расчета, бригадных форм организации труда;
13. назначение и порядок установления тарифных ставок, норм и расценок, порядок тарификации работ, присвоение рабочим квалификационных разрядов, пересмотра норм и расценок, установления технически обоснованных норм;
14. основные положения и формы подготовки, переподготовки и повышение квалификации рабочих на производстве;
15. формы и системы заработной платы, условия оплаты труда при многостаночном обслуживании и совмещении профессий, особенности оплаты труда и распределение заработка в бригаде.

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


«30» ноября 2011 г.

Утверждено
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»

 Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

Рабочий учебный план
для профессиональной подготовки новых рабочих
по профессии «Станочник широкого профиля» код 18809
в государственном бюджетном образовательном учреждении
среднего профессионального образования Республики Марий Эл
«Марийский политехнический техникум»

Профессия (специальность) – станочник широкого профиля

Контингент обучаемых - безработные граждане

Форма обучения - дневная, вечерняя

Срок обучения (мес./часов) - 6 месяцев

Учебная нагрузка в неделю - 40 часов

Уровень профессионального образования – на базе среднего (полного) общего образования

Документ об окончании обучения - свидетельство

№ п/п	Название дисциплин	Всего часов	В том числе: лекции	В том числе: практ. занятия
1.	Теоретическое обучение по профессии	240		
1.1.	<i>Экономический курс</i>	20		
1.1.1.	Основы рыночной экономики и предпринимательства		20	
1.2.	<i>Технический курс</i>	40		
1.2.1.	Чтение чертежей и схем		10	
1.2.2.	Материаловедение		10	
1.2.3.	Охрана труда и окружающей среды		10	
1.2.4.	Допуски и технические измерения		10	
1.3.	<i>Специальный курс</i>	180		
1.3.1.	Спецтехнология		180	
2.	Практическое обучение	774		
2.1.1.	Обучение в мастерских			344
2.1.2.	Производственная практика			430
	Консультации	12		
	Экзамены	6		
	Итоговая квалификационная аттестация	8		
	ИТОГО	1040	240	774

Рассмотрен и одобрен на заседании цикловой методической комиссии

 г.

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


«30» ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ЧТЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ И СХЕМ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Основные сведения по оформлению технического чертежа	2
2.	Шероховатость поверхности. Обозначение материалов.	1
3.	Виды, размеры.	1
4.	Сечения. Выносные элементы.	1
5.	Изображение резьбы. Виды резьб.	1
6.	Условные обозначения на чертежах	1
7.	Сборочный чертеж. Спецификация.	1
8.	Виды и комплектность конструкторской документации	1
9.	Определения и понятия. Схемы.	1
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 20 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»

 Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Взаимозаменяемость. Виды. Эффективность взаимозаменяемости	1
2.	Основные понятия и определения по допускам и посадкам	1
3.	Посадки. Допуск посадки. Посадки в системе вала и отверстия	2
4.	Погрешность обработки деталей	2
5.	Основы технических измерений и контроля	2
6.	Калибры и их допуски. Разновидности калибров.	2
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

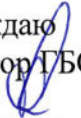
**Тематический план предмета
«ОХРАНА ТРУДА И ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Правовые и организационные основы охраны труда. Основные законодательные акты.	2
2.	Виды несчастных случаев и их расследование. Причины травматизма.	2
3.	Закон Республики Марий Эл об охране труда.	2
4.	Основы гигиены труда в промышленной санитарии	1
5.	Электробезопасность и пожарная безопасность	1
6.	Требования техники безопасности при выполнении слесарных работ	2
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Строение и свойства металлов. Технологические и эксплуатационные свойства.	2
2.	Чугуны и их классификация. Механические свойства чугунов, их марки.	2
3.	Общая классификация сталей. Легирующие элементы и их влияние на свойства стали	2
4.	Основы термической обработки	2
5.	Цветные металлы и сплавы	2
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 28 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ОСНОВЫ ЭКОНОМИКИ И ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Как экономика устроена и как действует	2
2.	Субъекты и объекты и отношение собственности в экономике	2
3.	Механизмы рыночной экономики	2
4.	Денежное обращение	2
5.	Производство в макроэкономическом представлении	3
6.	Предпринимательство и его место в современной экономике	3
7.	Экономика малого предприятия	2
8.	Финансы и расчеты в бизнесе	2
9.	Внеэкономические связи и мировая экономика	2
	Итого	20

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии

«30» ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»

Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

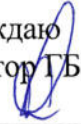
**Тематический план предмета
«СПЕЦТЕХНОЛОГИЯ»
для подготовки рабочих по профессии «Станочник широкого профиля»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Основы обработки металлов резанием	8
2.	Токарно-винторезные станки. Кинематические схемы.	10
3.	Приспособления. Назначение и их классификация	8
4.	Обработка наружных цилиндрических поверхностей	9
5.	Обработка канавок и торцовых поверхностей. Отрезание.	8
6.	Обработка отверстий	10
7.	Обработка конических поверхностей	10
8.	Обработка фасонных поверхностей	8
9.	Нарезание резьбы	8
10.	Обработка деталей со сложной установкой	7
11.	Окончательная обработка поверхностей	7
12.	Производственный, технологический процессы. Элементы. Документация, оформление.	8
13.	Фрезерные станки. Основные узлы. Методы обработки. характеристики инструмента.	10
14.	Фрезерование плоских поверхностей цилиндрическими и торцовыми фрезами	10
15.	Фрезерование торцов и уступов. Методы.	8
16.	Фрезерование шпоночных пазов. Инструмент, накладка.	8
17.	Фрезерование фасонных поверхностей. Контроль. Фрезерование с помощью круглого поворотного стола.	10
18.	Делительные головки и работы, выполняемые на них.	10
19.	Машины, механизмы и механические передачи	3
20.	Приводы металлорежущих станков	3
21.	Расточные станки	7
22.	Основы стандартизации	3
23.	Основы программного управления станками	5
24.	Требования ТБ на предприятиях	2
	Итого	180

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 28 » ноябрь 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабрь 2011 г.

**Тематический план предмета
производственного обучения
по профессии «Станочник широкого профиля»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Вводное занятие	2
2.	Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских	4
3.	Экскурсия на предприятие.	6
4.	Упражнения в управлении токарным станком	12
5.	Обработка наружных цилиндрических и торцовых поверхностей	42
6.	Обработка цилиндрических отверстий	30
7.	Нарезание крепежных резьб	18
8.	Комплексные работы	18
9.	Обработка конических поверхностей	12
10.	Обработка фасонных поверхностей	7
11.	Отделка поверхностей	12
12.	Комплексные работы	14
13.	Упражнения в управлении фрезерным станком	12
14.	Фрезерование плоских поверхностей, уступов, пазов, канавок и отрезание металла	28
15.	Фрезерование с применением делительных приспособлений	15
	Проверочные работы	6
	Итого	244
	Производственная практика на предприятиях	
16.	Фрезерование с применением делительных приспособлений (продолжение)	20
17.	Комплексные работы	16
18.	Нарезание резьбы резцом	26
19.	Обработка деталей со сложной установкой на токарных и фрезерных станках	46
20.	Проверочные работы	12
21.	Выполнение производственных работ станочника широкого профиля 3 разряда	16
22.	Предвыпускная производственная практика на рабочих местах предприятия	8
23.	Шлифование отверстий	10
24.	Шлифование плоских поверхностей	10
25.	Комплексные работы	16
26.	Работа на сверлильных станках	30
27.	Работа на станках с программным управлением	48
28.	Комплексные работы	54
29.	Грузоподъемные механизмы и такелажные работы	12
	Промежуточная аттестация	6
	Итого	774

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

I. Обучение в учебных мастерских

Тема 1. Вводное занятие

Учебные и воспитательные задачи производственного обучения; его связь со специальной технологией, общеобразовательными и общетехническими дисциплинами.

Ознакомление учащихся с учебной мастерской. Расстановка учащихся по рабочим местам.

Режим работы, формы организации труда и правила внутреннего распорядка в учебных мастерских.

Тема 2. Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских

Требования безопасности труда в учебных мастерских и на рабочих местах. Причины травматизма. Виды травм. Меры предупреждения травматизма.

Основные требования, правила и инструкции по безопасности труда, их выполнение. Основные требования электробезопасности, их соблюдение.

Тема 3. Экскурсия на предприятие

Структурой и характером работы предприятия.

Продукцией, выпускаемой предприятием, система контроля ее качества.

Тема 4. Упражнения в управлении токарным станком

Назначение и общее устройство токарного станка, взаимодействие его основных узлов и механизмов, технологическая оснастка и режущий инструмент, требования к организации рабочего места токаря и безопасности труда при работе на станке. Пуск и остановка станка. Правила обслуживания оборудования.

Тема 5. Обработка наружных цилиндрических и торцовых поверхностей

Приемы настройки станка на определенный режим обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей при установке заготовок в патроне и центрах, средства и методы контроля обработанных поверхностей. Порядок выполнения по переходам. Рациональные и безопасные приемы работ.

Тема 6. Обработка цилиндрических отверстий

Последовательность переходов при обработке отверстий, правила определения припусков на обработку, выбор режущего инструмента и его установка, средства и способы контроля отверстий, характер работы режущих кромок сверл, зенкеров, разверток, заправка расточных резцов. Рациональные и безопасные приемы обработки.

Тема 7. Нарезание крепежных резьб

Порядок проверки и подготовки заготовок инструментами для наружных и внутренних резьб, установки и крепления инструмента. Нарезание наружных и внутренних крепежных резьб на токарном станке и контроль резьбовых деталей. Требования к качеству обработки. Станочные плашко- и метчикодержатели, резьбонакатные и резьбонарезные головки.

Тема 8. Комплексные работы (I)

Чертежи обрабатываемых деталей, операционные карты, технические требования на изделие. Обработка деталей типа жесткого вала несложной формы с точностью по 11-12 квалитетам.

Тема 9. Обработка конических поверхностей

Методы формообразования конической поверхности на токарном станке: широкий резец, поворот верхней части суппорта, смещение оси задней бабки, копир (конусная линейка). Способы и средства контроля конических поверхностей и детали в целом. Рациональные и безопасные приемы обработки.

Тема 10. Обработка фасонных поверхностей

Профили и методы обработки фасонных поверхностей. Фасонные резцы и способы их установки, зависимость профиля изделия от установки резца. Рациональные и безопасные приемы обработки деталей фасонным резцом и методами двух подач, контроль фасонных поверхностей.

Тема 11. Отделка поверхностей

Методы отделки поверхностей, применяемый материал и инструмент. Приемов полирования поверхностей изделий абразивами к накатыванию рифления. Пластическая деформация поверхностного слоя детали роликами и шариками. Измерение микрометрическими инструментами.

Тема 12. Комплексные работы (II)

Чертежи обрабатываемых деталей, требования к качеству обработки. Технологические карты токарной обработки деталей. Изготовление деталей на токарном станке с точностью по 9-11 квалитетам. Затачивание и доводка резцов. Контроль качества обработки штангенциркулем, микрометром, шаблонами, калибрами.

Тема 13. Управление фрезерным станком

Назначение и общее устройство фрезерного станка, принадлежности к нему, правила их обслуживания, организация рабочего места фрезеровщика и требования безопасности при работе на станке. Пуск и остановка станка. Выполнение работ на горизонтально-фрезерном и вертикально-фрезерном станках.

Тема 14. Фрезерование плоских поверхностей, уступов, пазов, канавок и отрезание металла

Режущие инструменты, приспособления, методы и приемы фрезерования плоских поверхностей (горизонтальных, параллельных, сопряженных, наклонных), прямоугольных и профильных пазов и канавок, фасонных поверхностей с применяемым режущим инструментом и приспособлениями. Обработка поверхностей профильными и угловыми фрезами, приемы отрезания. Методы и средства контроля обработанных поверхностей. Рациональные и безопасные приемы фрезерования.

Тема 15. Фрезерование с применением делительных приспособлений

Делительные приспособления (делительные головки непосредственного, простого и дифференциального деления, универсальные делительные головки и делительный стол), работы, выполняемые с применением делительных устройств. Настройка делительных головок на фрезерование многогранников; прямых и винтовых канавок на цилиндрических, конических и торцевых поверхностях; зубчатых реек; зубьев зубчатых секторов; конических зубчатых колес. Рациональные и безопасные приемы фрезерования. Методы и средства контроля обрабатываемых поверхностей.

Тема 16. Комплексные работы (III)

Обработка несложных деталей фрезерованием с точностью по 9-11 квалитетам. Настройка фрезерных станков и делительных приспособлений.

Тема 17. Нарезание резьбы резцом

Подготовка поверхностей деталей, правила и порядок настройки кинематической цепи токарного станка при нарезании треугольной, прямоугольной, и трапецеидальной резьб, резцы, способы их заточки и доводки, методы и средства контроля резцов и резьбы. Рациональные и безопасные приемы наладки станка на нарезание различных резьб резцом. Правильные приемы измерения элементов резьбы.

Тема 18. Обработка деталей со сложной установкой на токарных и фрезерных станках

Приспособления для установки деталей, их применение. Рациональные и безопасные приемы установки и выверки приспособлений, обработки деталей с их использованием.

Тема 19. Комплексные работы (IV)

Ознакомление учащихся с чертежом и техническими требованиями на обрабатываемые детали, с картами технологического процесса и средствами обеспечения, требованиями к качеству обработки деталей. Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.

Тема 20. Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей

Общее устройство круглошлифовального станка, принадлежности к станку. Назначение и приемы шлифовальных работ, методы шлифования, применяемые приспособления. Рациональные приемы управления станком, установки деталей, правки шлифовального круга, шлифования наружных цилиндрических, конических и торцевых поверхностей.

Тема 21. Шлифование отверстий

Устройство станков для обработки отверстий, особенности управления ими, приемы заданного режима шлифования; цилиндрических и конических отверстий, последовательность шлифования, правка режущего инструмента, методы и средства контроля обработанных отверстий. Рациональные и безопасные приемы шлифования отверстий на круглошлифовальных и внутришлифовальных станках.

Тема 22. Шлифование плоских поверхностей

Общее устройство плоскошлифовального станка, приспособления для установки деталей, подготовка станка к работе, способы шлифования, методы и средства контроля обработанных плоских поверхностей.

Тема 23. Комплексные работы (V)

Ознакомление с чертежом, техническими требованиями по обработке, средствами и методами измерения и контроля обработанных поверхностей.

Тема 24. Грузоподъемные механизмы и такелажные работы

Общее устройство принципов работы грузоподъемных механизмов. Способы крепления деталей.

Тема 25. Комплексные работы (VI)

Содержание комплексных работ, чертежи обрабатываемых деталей, карты технологических процессов, нормы времени на выполнение заданий.

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Лисин Владимир Сергеевич

Организация: Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Республики Марий Эл «Марийский
политехнический техникум»

Должность: Директор

Дата подписания: 24.09.2025 14:30

Уникальный программный ключ:

975-913ce2f533346d6cb4a8d977419e71d2585d7ee1a7dd9f1a939e48fa2d0dd2fe