



АКТ СОГЛАСОВАНИЯ
образовательной программы среднего профессионального образования –
программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)
от _____ № _____

Специальность: 22.02.06 Сварочное производство (базовая подготовка).

Присваиваемая квалификация по завершению ППССЗ: техник;

Срок обучения - 3 года 10 месяцев.

Базовое образование - основное общее образование.

1. Общие сведения о работодателях:

Наименование предприятия (организации)	Должностное лицо предприятия (организации), (ФИО)	Телефон / Факс
ПАО «КуйбышевАзот»	Барсуков Андрей Юрьевич, ведущий инженер по сварке	8 (927) 211 78 02

2. Программная документация:

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от «21» апреля 2014г. № 360 (зарегистрирован в Минюсте России 27.06.2014г. № 32877);
- Профессиональный стандарт 40.002 Сварщик (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «28» ноября 2013 г. №701н);
- Профессиональный стандарт 40.052 Специалист по проектированию оснастки и специального инструмента (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «25» сентября 2014 г. №659н);
- Профессиональный стандарт 40.115 Специалист сварочного производства (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «03» декабря 2015 г. №975н);
- Профессиональный стандарт 40.107 Контролер сварочных работ (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «29» сентября 2020 г. №677н);
- Учебный план набора 2021г.;
- Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей (междисциплинарных курсов и практики).

3. Характеристика профессиональной деятельности выпускников

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: организация и ведение технологических процессов сварочного производства; организация деятельности структурного подразделения.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- технологические процессы сварочного производства;
- сварочное оборудование и основные сварочные материалы;
- техническая, технологическая и нормативная документация;
- первичные трудовые коллективы.

3.2. Техник должен обладать *общими компетенциями, включающими в себя способность:*

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
- ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
- ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
- ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
- ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
- ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
- ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4. Структура ППССЗ

4.1. Обязательная часть циклов ППССЗ

Виды деятельности (ВД) и соответствующие им профессиональные компетенции (ПК):

ВД 1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

- ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.
- ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.
- ПК 1.3. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.
- ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.

ВД 2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий.

- ПК 2.1. Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.
- ПК 2.2. Выполнять расчёты и конструирование сварных соединений и конструкций.

- ПК 2.3. Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.
- ПК 2.4. Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.
- ПК 2.5. Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно- компьютерных технологий.

ВД 3. Контроль качества сварочных работ.

- ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
- ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
- ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.
- ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

ВД 4. Организация и планирование сварочного производства.

- ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.
- ПК 4.2. Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.
- ПК 4.3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.
- ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.
- ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.

ВД 5. Выполнение работ по профессиям рабочих 19756 Электрогазосварщик, 19905 Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, 11618 Газорезчик.

- ПК.5.1 Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой.
- ПК 5.2 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций
- ПК 5.3 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом (РАД) простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.4 Выполнять частично механизированную и автоматическую сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций
- ПК 5.5 Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.6 Выполнять ручную и машинную кислородную, воздушно-плазменную прямолинейную и фигурную резку простых деталей из углеродистой стали по разметке

Объем учебного времени

Общий гуманитарный и социально-экономический цикл -	432 час.
Математический и общий естественнонаучный цикл	216 час.
Общепрофессиональные дисциплины -	388 час.
Профессиональные модули -	
ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций -	576 час.
Учебная практика -	-
Производственная практика -	6 нед.
ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий -	180 час.
Учебная практика -	2 нед.
Производственная практика	3 нед.

ПМ.03 Контроль качества сварочных работ -	102 час.
Учебная практика -	0 нед.
Производственная практика	1 нед.
ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства	136 час.
Учебная практика -	0 нед.
Производственная практика	1 нед.
ПМ.05 Выполнение работ по профессиям рабочих 19756 Электрогазосварщик, 19905 Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, 11618 Газорезчик	94 час.
Учебная практика -	7 нед.
Производственная практика	5 нед.
Обязательная аудиторная нагрузка	2124 час.
Самостоятельная работа	1062 час
Максимальная нагрузка	3186 час.
Учебная практика	9 нед.
Производственная практика	16 нед.

4.2. Вариативная часть учебных циклов

Наименование дисциплин, профессиональных модулей	Дополнительные образовательные результаты	Аудиторная нагрузка, час.	Максимальная нагрузка, час.
1.	2.	3.	4.
ОГСЭ. 05 Общие компетенции профессионала (по уровням)	Дополнительные компетенции, необходимые для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда: – работа с информацией (поиск и обработка); – способы разрешения проблем; – организация коммуникаций; – решение типичных финансовых задач; – потребность к самореализации в социально значимой деятельности.	62	62
ОГСЭ. 06 Основы финансовой грамотности/Основы интеллектуального труда		32	48
ОГСЭ. 07 Социально-значимая деятельность		36	36
ОП. 12 Основы предпринимательства/Психология личности и профессиональное самоопределение		32	48
ОП 01 Информационные технологии в профессиональной деятельности	отработка практической части программы	14	21
ОП 03 Основы экономики организации	У1: рассчитывать важнейшие показатели эффективного использования основных и оборотных средств; У2: рассчитывать баланс рабочего времени; У3: рассчитывать натуральные и стоимостные показатели производительности труда; У4: рассчитывать заработную плату отдельных категорий работающих. З1: отраслевую структуру и эффективные формы использования основных средств;	32	48

	<p>32: состав и структуру оборотных средств и их использование в отрасли, организации;</p> <p>33: производственную мощность предприятия;</p> <p>34: бюджет рабочего времени работника;</p> <p>35: показатели и резервы роста производительности труда;</p> <p>36: пути повышения качества и конкурентоспособности продукции;</p> <p>37: отраслевые особенности структуры себестоимости;</p> <p>38: структуру ценообразования, ее отраслевые особенности.</p>		
ОП 05 Охрана труда	отработка практических навыков по организации рабочего места сварщика	10	20
ОП 06 Инженерная графика	У1: читать строительные чертежи; 31: стандарты ЕСКД;	66	99
ОП 07 Техническая механика	У1: производить расчет на растяжение и сжатие, на срез и смятие, кручение и изгиб; У2: производить анализ детали на основе на основе их свойств для конкретного применения; 31: основные понятия и аксиомы теоретической механики, законы равновесия и перемещения тел; 32: основные механизмы, элементы и узлы машин, различные передачи, редукторы и основные критерии их работоспособности, 33: методики выполнения основных расчетов по теоретической механике, сопротивлению материалов и деталям машин.	84	120
ОП 08 Материаловедение	У1: выбирать материалы для изготовления изделий машиностроения; 31: методы оценки основных свойств машиностроительных материалов; 32: физико-химические основы процессов, происходящих в металлах и сплавах при различных воздействиях.	50	75
ОП 09 Электротехника и электроника	Углубленное изучение тем и отработка практических навыков	72	108
ОП 10 Метрология, стандартизация и сертификация	У1: осуществлять поиск необходимой нормативной документации и использовать ее при решении профессиональных задач; У2: объяснять наименование букв и цифр в обозначении полей допусков и посадок; У3: определять предельные размеры элементов деталей, зазоры, натяги и допуски по приведенным отклонениям; У4: читать на чертежах деталей	20	30

	<p>требования к точности формы и расположения поверхностей элементов деталей, обозначенных условными знаками.</p> <p>31: знаки для обозначения вида обработки поверхностей;</p> <p>32: способы обозначения требований к точности и расшифровку обозначений требований к точности.</p>		
ПМ. 01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	Усиление практической части МДК.	30	88
ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий	ПК (В) Выполнять проектирование технологических процессов изготовления сварных конструкций, выпускаемых предприятием с учетом их особенностей	218	327
ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства	ПК (В) Рассчитывать технико-экономические показатели участка по изготовлению сварных конструкций	40	60
ПМ.05 Выполнение работ по профессиям рабочих 19756 Электрогазосварщик, 19905 Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, 11618 Газорезчик	Отработка практических навыков ПК (В) Выполнять ручную и машинную кислородную, воздушно-плазменную прямолинейную и фигурную резку простых деталей из углеродистой стали по разметке	102	160
Итого		900	1350

Директор _____ С.М. Медведева
должность, подпись инициалы, фамилия
 ГАПОУ КТнХО
наименование предприятия(организации)

МП

СОГЛАСОВАНО:

Ведущий инженер по сварке _____ А.Ю. Барсуков
должность, подпись инициалы, фамилия
 ПАО «КуйбышевАзот»
наименование предприятия(организации)

МП