



АКТ СОГЛАСОВАНИЯ

образовательной программы среднего профессионального образования –
программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

от 29.05.2017г. № 41

Специальность: 22.02.06 Сварочное производство (базовая подготовка).

Присваиваемая квалификация по завершению ППССЗ: техник; электрогазосварщик (2 разряд).

Срок обучения - 3 года 10 месяцев.

Базовое образование - основное общее образование.

1. Общие сведения о работодателях:

Наименование предприятия (организации)	Руководитель предприятия (организации), (ФИО)	Телефон / Факс
ОАО «АВТОВАЗ»	Петров Юрий Николаевич, начальник цеха 42-8, СКП	+7(961) 390 48 23

2. Программная документация:

- ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство;
- Профессиональный стандарт Сварщик (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «28» ноября 2013 г. №701н);
- Профессиональный стандарт Специалист по проектированию оснастки и специального инструмента (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «25» сентября 2014 г. №659н);
- Профессиональный стандарт Специалист сварочного производства (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «03» декабря 2015 г. №975н);
- Профессиональный стандарт Контролер сварочных работ (приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «01» декабря 2015 г. №908н);
- Учебный план набора 2017г.;
- 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 профессии рабочего 19756 Электрогазосварщик.

- ПК.5.1 Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой.
- ПК 5.2 Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.3 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом (РАД) простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.5 Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций.
- ПК 5.6 Выполнять ручную дуговую, плазменную и механизированную сварку (резку) в среде защитных газов, автоматическую сварку под слоем флюса с использованием инверторных и микропроцессорных многофункциональных сварочных установок.

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 профессии 19756 Электрогазосварщик	94 час.
Учебная практика -	4 нед.
Производственная практика	8 нед.
Обязательная аудиторная нагрузка	2124 час.
Самостоятельная работа	1062 час
Максимальная нагрузка	3186 час.
Учебная практика	6 нед.
Производственная практика	19 нед.

4.2. Вариативная часть учебных циклов

Наименование дисциплин, профессиональных модулей	Дополнительные образовательные результаты	Аудиторная нагрузка, час.	Максимальная нагрузка, час.
ОГСЭ. 05 Введение в профессию: общие компетенции профессионала	– работа с информацией (поиск и обработка); – способы разрешения проблем; – организация коммуникаций; (в соответствии с Концепцией вариативной составляющей ОПОП в Самарской области)	72	108
ОГСЭ. 06 Эффективное поведение на рынке труда		32	34
ОП. 12 Основы предпринимательства		36	54
ОП 01 Информационные технологии в профессиональной деятельности	отработка практической части программы	22	33
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; З2: состав и структуру оборотных средств и их использование в отрасли, организации; З3: производственную мощность предприятия; З4: бюджет рабочего времени работника; З5: показатели и резервы роста производительности труда; З6: пути повышения качества и конкурентоспособности продукции; З7: отраслевые особенности структуры себестоимости; З8: структуру ценообразования, ее отраслевые особенности.	38	57

ОП 05 Охрана труда	отработка практических навыков по организации рабочего места сварщика	14	21
ОП 06 Инженерная графика	У1: читать строительные чертежи; З1: 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 их свойств для конкретного применения; З1: основные понятия и аксиомы теоретической механики, законы равновесия и перемещения тел; З2: основные механизмы, элементы и узлы машин, различные передачи, редукторы и основные критерии их работоспособности, З3: методики выполнения основных расчетов по теоретической механике, сопротивлению материалов и деталям машин.	84	126
ОП 08 Материаловедение	У1: выбирать материалы для изготовления изделий машиностроения; З1: методы оценки основных свойств машиностроительных материалов; З2: 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	84	126
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 требования к точности формы и расположения поверхностей элементов деталей, обозначенных условными знаками. З1: знаки для обозначения вида обработки поверхностей; З2: способы обозначения требований к точности и расшифровку обозначений требований к точности.	20	30
ПМ. 01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	Усиление практической части МДК.	16	28

ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий	ПК (В) Выполнять проектирование технологических процессов изготовления сварных конструкций, выпускаемых предприятием с учетом их особенностей	218	337
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 профессии рабочего 19756 Электрогазосварщик	ПК (В) Выполнять ручную дуговую, плазменную и механизированную сварку (резку) в среде защитных газов, автоматическую сварку под слоем флюса с использованием инверторных и микропроцессорных многофункциональных сварочных установок.	108	162
Итого		900	1350



Директор филиала ФНЦ ОК

С.М. Медведева

С.М. Медведева

СОГЛАСОВАНО:

Начальник цеха 42-8, СКП
должность,
ОАО «АВТОВАЗ»
наименование предприятия(организации)
МП

подпись

Ю.Н. Петров

Ю.Н. Петров

инициалы, фамилия

Начальник цеха изготовления кузовов автомобилей LADA 4x4 5D

Петров Ю.Н.