

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЛЕНИНГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ
«КИРОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»**

Рассмотрено и принято

Педагогическим советом техникума

Решение от «26» февраля 2024г.

Протокол № 2

Утверждено

распоряжением по техникуму № 132

от «29» февраля 2024г.

ПОЛОЖЕНИЕ

**об учебно-производственном комплексе «Технологии машиностроения»
государственного автономного профессионального образовательного
учреждения Ленинградской области «Кировский политехнический техникум»**

**г. Кировск
2024г.**

1. Общие положения

1.1. Учебно-производственный комплекс (далее – УПК) является структурным подразделением государственного автономного профессионального образовательного учреждения Ленинградской области «Кировский политехнический техникум» (далее – Техникум) и служит основной базой производственного обучения обучающихся по профессиям и (или) специальностям профиля техникума.

1.2. Структура УПК определяется в соответствии с учётом состава профессий и (или) специальностей, по которым осуществляется подготовка квалифицированных рабочих или служащих и специалистов среднего звена в Техникуме.

За ним закрепляется имущество, необходимое для максимального выполнения обучающимися программ производственного обучения и находящиеся на балансе Техникума.

Структура УПК:

- Машиностроение:
 - 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки);
 - 15.02.09. Аддитивные технологии;
 - 15.01.32. Оператор станков с программным управлением

1.3. УПК осуществляет свою деятельность в соответствии с Уставом Техникума, локальными нормативными актами и настоящим Положением.

1.4. Руководитель УПК имеет право от имени Техникума по доверенности заключать гражданско-правовые договоры с другими организациями.

1.5. Во взаимоотношениях с третьими лицами полную имущественную ответственность за УПК несет Техникум.

1.6. УПК создан на неограниченный срок и может быть перепрофилирован, реорганизован или ликвидирован по инициативе директора Техникума

1.7. Полное наименование – Учебно-производственный комплекс «Технологии машиностроения» государственного автономного профессионального образовательного учреждения Ленинградской области «Кировский политехнический техникум».

Сокращенное наименование – УПК ГАПОУ ЛО Кировский политехнический техникум.

Адрес Подразделения – Ленинградская область, Кировский район, город Кировск, ул. Новая, д. 40.

2. Цели, виды и задачи деятельности УПК

2.1. Основными задачами УПК являются:

2.1.1. обеспечение условий, необходимых для качественного выполнения программ производственного обучения обучающихся, воспитания у них уважения к труду и избранной профессии и (или) специальности;

2.1.2. совершенствование качества профессионального образования за счёт более глубокого и полного соединения обучения с производственным трудом

обучающихся, овладения ими практическими навыками и умением эффективного использования оборудования, техники, прогрессивных технологий и управлением производственными процессами;

2.1.3. производство качественной товарной продукции, надлежащее выполнение работ и оказание услуг при наименьших затратах.

2.2. Цели и виды деятельности УПК определяются Техникумом и соответствуют его уставным целям и предмету деятельности в части, касающейся данного УПК.

2.2.1 Основными целями деятельности УПК являются:

2.2.1.1. удовлетворение потребностей обучающихся Техникума в практическом обучении; потребностей юридических и физических лиц в продукции, работах и услугах, производимых УПК.

2.2.1.2. получение в процессе осуществления предпринимательской и иной приносящей доход деятельности оптимальной прибыли. Распределение доходов и прибыли УПК осуществляется директором Техникума.

2.2.1.3. обеспечение социальных и экономических интересов работников УПК, а также обучающихся и работников Техникума.

2.2.1.4. создание дополнительных рабочих мест, в том числе в период проведения всех видов практик обучающихся.

2.2.2. УПК осуществляет следующие виды деятельности (наименование видов деятельности по ОКВЭД):

16.29.1 Производство прочих деревянных изделий;

25.62 Обработка металлических изделий механическая;

25.99.2 Производство прочих металлических изделий;

26.51.6 Производство прочих приборов, датчиков, аппаратуры и инструментов для измерения, контроля и испытаний;

32.99 Производство прочих готовых изделий, не включенных в другие группировки;

32.99.6 Производство изделий для праздников, карнавалов или прочих изделий для увеселения;

32.99.9 Производство прочих изделий, не включенных в другие группировки;

46.77 Торговля оптовая отходами и ломом;

47.78.3 Торговля розничная сувенирами, изделиями народных художественных Промыслов;

68.20.2 Аренда и управление собственным или арендованным нежилым недвижимым имуществом;

85.30 Обучение профессиональное;

85.41 Образование дополнительное детей и взрослых;

85.41.9 Образование дополнительное детей и взрослых, не включенное в другие группировки;

85.42.9 Деятельность по дополнительному профессиональному образованию прочая, не включенная в другие группировки.

2.2.3. Прейскурант платных услуг по каждому виду предпринимательской и иной приносящей доход деятельности утверждается распоряжением Техникума.

2.2.4. УПК имеет право:

2.2.4.1 Самостоятельно, в пределах, предоставленных ему настоящим Положением полномочий, осуществлять свою предпринимательскую и иную приносящую доход деятельность.

2.2.4.2. Использовать в своей предпринимательской и иной приносящей доход деятельности переданное ему Техникумом имущество.

2.2.4.3. От своего имени, в пределах имеющихся полномочий, устанавливать внутренние отношения с другими подразделениями Техникума.

2.2.4.4. Расширять номенклатуру производимой продукции, выполняемых работ и оказываемых услуг, в том числе:

2.2.4.4.1. разрабатывать планы производства;

2.2.4.4.2. использовать трудовые ресурсы, земельные участки, здания, сооружения, автомобильный парк, технологическое оборудование и другие средства для производства продукции, выполнения работ, оказания услуг;

2.2.4.4.3. приобретать сырье и расходные материалы;

2.2.5.4.4. вести учет и формировать установленную отчетность о производственной деятельности УПК;

2.2.4.4.5. осуществлять механизацию и автоматизацию производственных процессов, выявлять и использовать резервы для повышения производительности труда.

2.2.5. Осуществлять материально-техническое обеспечение своего производства с использованием средств Техникума.

2.2.6. Определять направления реализации своей продукции, работ и услуг, произведенных сверх заказов Техникума и не входящих в обязательную номенклатуру.

3. Организация учебно-производственной и финансовой деятельности

3.1. Учебно-производственная деятельность УПК строится на основе учебных и иных планов и программ с учётом обеспечения условий для производственного обучения обучающихся и производства продукции, выполнения работ, оказания услуг. Режим работы УПК утверждается директором Техникума и формируется с учетом требований трудового законодательства к продолжительности работы несовершеннолетних обучающихся.

3.2. Основной объём работ в УПК выполняется штатными работниками и обучающимися Техникума.

3.3. Под руководством преподавателей и мастеров производственного обучения обучающиеся проходят обучение согласно Перечню производственных компетенций:

- **металлообработка**

из ФГОС СПО по специальности 15.02.09 «Аддитивные технологии»

Техник-технолог должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (оператор станков с программным управлением)

ПК.4.1. Осуществлять обработку деталей на станках различного вида и типа

ПК.4.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы

ПК.4.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с программным управлением

ПК.4.4. Проверять качество обработки поверхности детали.

из Профстандарта 40.222 Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением

Обобщенные трудовые функции:

А. Изготовление простых деталей типа тел вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.

Уровень квалификации – 2.

С. Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

Уровень квалификации – 3.

Трудовые функции:

А/01.2 Обработка заготовки простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 – 14-му качеству на токарном универсальном станке с числовым программным управлением.

А/02.2 Контроль параметров простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 – 14 качеству, изготовленной на токарном универсальном станке с числовым программным управлением.

С/01.3 Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

С/02.3 Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

Трудовые действия:

А/01.2

- Анализ технологической и конструкторской документации на изготовление простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.

- Проверка технологической оснастки для изготовления простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.

- Установка заготовки простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.
- Запуск токарного универсального станка с числовым программным управлением для изготовления простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.
- Запуск управляющей программы для обработки заготовки простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.
- Контроль состояния режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.
- Контроль процесса изготовления простой детали типа тела вращения на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.

A/02.2

- Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарных универсальных станках с числовым программным управлением.
- Контроль линейных размеров простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарных универсальных станках с числовым программным управлением, по 12 – 14 качеству.
- Контроль шероховатости поверхностей простой детали типа тела вращения, изготовленной на токарных универсальных станках с числовым программным управлением, по параметру Ra 6,3...12,5.

C/01.3

- Анализ технологической и конструкторской документации на изготовление детали средней сложности типа тела вращения на токарных станках с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Подготовка технологической оснастки для изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарных станках с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Установка заготовки детали средней сложности типа тела вращения в универсальных и специальных приспособлениях токарного станка с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Запуск токарного станка с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Запуск управляющей программы для обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения в универсальных и специальных приспособлениях токарного станка с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Контроль работы основных механизмов и системы программного управления токарного станка с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.
- Контроль состояния режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарных

станках с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

- Контроль процесса изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарных станках с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

С/02.3

- Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой.

- Контроль линейных размеров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой, до 8-го качества.

- Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой, с точностью до 9-ой степени точности.

- Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой, по параметру Ra 3,2...6,3.

- Контроль угловых размеров обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с числовым программным управлением с многопозиционной револьверной головкой, до 9-й степени точности.

• производство изделий методами аддитивных технологий:

из ФГОС СПО по специальности 15.02.09 «Аддитивные технологии»

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

ВД. Разработка и корректировка электронных моделей на основе изделий, чертежей и/или технических заданий с помощью систем автоматизированного проектирования

ПК.1.1. Применять средства бесконтактной оцифровки и ручные измерительные инструменты для разработки электронной модели изделия, входного и выходного контроля изделия.

ПК.1.2. Разрабатывать и корректировать с помощью систем автоматизированного проектирования трехмерные электронные модели изделий.

ПК.1.3. Производить обратное проектирование (реверсивный инжиниринг) изделий на основе данных бесконтактной оцифровки и/или данных, снятых вручную.

ПК.1.4. Создавать чертежи для целей разработки электронной модели изделия и на основе электронной модели изделия.

ВД. Подготовка, организация производства и изготовление изделий на участках аддитивного производства

ПК.2.1. Проводить входной контроль исходного сырья.

ПК.2.2. Запускать технологический процесс при производстве изделий на аддитивных установках.

ПК.2.3. Организовывать работу и обеспечивать технологический процесс на участках с аддитивными установками.

ПК.2.4. Контролировать функционирование аддитивной установки, регулировать её элементы, корректировать параметры работы.

ПК.2.5. Выявлять дефекты, проводить доводку и финишную обработку изделий, созданных на аддитивных установках, с применением технологического оборудования и ручных инструментов.

ПК.2.6. Диагностировать неисправности аддитивных установок.

ПК.2.7. Выполнять операции технического обслуживания аддитивных установок.

ВД. Разработка технологического процесса производства изделий с применением аддитивных технологий

ПК.3.1. Разрабатывать маршрутный технологический процесс на участках аддитивного производства.

ПК.3.2. Проектировать операции аддитивного производства, генерировать и корректировать управляющие программы аддитивных установок.

ПК.3.3. Проводить анализ конструкторской документации с целью повышения технологичности применительно к аддитивным технологиям.

из Профстандарта Специалист по аддитивным технологиям

Обобщенные трудовые функции:

А. Обеспечение производства изделий методами аддитивных технологий

Уровень квалификации – 4.

В. Производство несложных изделий методами аддитивных технологий

Уровень квалификации – 5.

Трудовые функции:

А/01.4 Выполнение несложных мероприятий по контролю технологий аддитивного производства.

А/02.4 Ведение учетной документации по технологиям аддитивного производства.

В/01.5 Проектирование модели несложного изделия, изготавливаемого методами аддитивных технологий

В/02.5 Постановка на производство методами аддитивных технологий несложных изделий.

В/03.5 Контроль качества несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий.

Трудовые действия:

A/01.4

- Подготовка средств измерения к проведению измерений для определения действительных значений контролируемых параметров аддитивного производства.
- Периодическая проверка качества исходных материалов для аддитивного производства.
- Периодический контроль мощности источника энергии технологического оборудования в аддитивном производстве.
- Периодический контроль расхода исходного материала в аддитивном производстве.
- Периодический контроль температуры расплава материала в аддитивном производстве.
- Периодический контроль в аддитивном производстве толщины слоя, наносимого за один проход.
- Периодический контроль скорости охлаждения изделий в аддитивном производстве.
- Периодический контроль химического состава газовой среды в рабочей камере технологического оборудования аддитивного производства.
- Периодический контроль несложных операций последующей обработки изделий аддитивного производства.
- Регистрация в документации результатов выполненных измерений технологических параметров аддитивного производства.
- Проведение пробоподготовки изделий аддитивных производств для металлографических исследований.

A/02.4

- Сбор и оцифровка данных об имеющемся оборудовании, применяемом для изготовления изделий методами аддитивных технологий.
- Сбор и оцифровка данных об исходных материалах, применяемых в аддитивном производстве.
- Сбор и оцифровка данных о средствах контроля, применяемых в аддитивном производстве.
- Сбор и оцифровка данных об изделиях, полученных методами аддитивных технологий.
- Ведение электронных таблиц и баз данных по технологическому оборудованию, исходным материалам, средствам контроля и готовым изделиям аддитивного производства.

B/01.5

- Формулировка требований к конструкции несложного изделия аддитивного производства на основе технического задания на его разработку.
- Выявление сходных технических решений аддитивных производств с помощью баз данных по конструкциям несложных изделий.
- Проектирование конструкции несложного изделия аддитивного производства.

- Выбор исходного материала для изготовления несложного изделия методами аддитивных технологий в зависимости от заданных эксплуатационных свойств.
- Выбор аддитивной технологии и источника энергии для формообразования несложного изделия аддитивного производства.
- Определение необходимого исходного состояния материала для реализации выбранной технологии изготовления несложного изделия аддитивного производства.
- Оценка затрат на изготовление несложного изделия выбранным методом аддитивных технологий.
- Прогнозирование экономического эффекта от замены традиционных методов изготовления несложных изделий аддитивными технологиями.
- Определение технологических параметров нагрева и охлаждения обрабатываемого материала в процессе формообразования несложного изделия аддитивного производства.
- Определение необходимых средств контроля за процессом формообразования несложного изделия методами аддитивных технологий.
- Проектирование необходимой технологической оснастки для аддитивного производства.
- Согласование выбранного метода изготовления несложного изделия при помощи аддитивных технологий с производственными и экономическими службами организации.
- Уведомление руководителя подразделения о создании в связи с выполнением своих трудовых обязанностей или конкретного задания объекта, в отношении которого возможна правовая охрана.
- Подготовка технической документации во взаимодействии с правовым подразделением для подачи заявки о регистрации объекта интеллектуальной собственности в федеральный орган исполнительной власти, осуществляющий регулирование в сфере авторского права и смежных прав.
- Патентный поиск аналогичных объектов интеллектуальной собственности.

В/02.5

- Преобразование файлов на несложные изделия в формат, используемый машиной аддитивного производства.
- Перенос файла на несложное изделие в технологическое оборудование аддитивного производства и его корректировка средствами системы управления аддитивными процессами.
- Настройка технологического оборудования аддитивного производства для изготовления несложных изделий.
- Контроль результатов изготовления несложных изделий на оборудовании аддитивного производства
- Летучий контроль соблюдения параметров технологических процессов изготовления несложных изделий на оборудовании аддитивного производства.
- Разработка технологических процессов последующей обработки несложного изделия аддитивного производства.

- Проверка результатов испытаний эксплуатационных свойств и исследований структуры несложных изделий аддитивного производства.

- Корректировка технологических параметров в зависимости от выявленных отклонений от заданных свойств и структуры несложных изделий аддитивного производства.

- Разработка технологической документации на процессы изготовления несложных изделий на оборудовании аддитивного производства.

В/03.5

- Сбор информации о наличии рекламаций на несложные изделия аддитивных производств и цифровизация ее с помощью вычислительной техники.

- Обобщение рекламаций и выявление возможных причин возникновения дефектов несложных изделий аддитивных производств.

- Систематизация и цифровизация данных о фактическом уровне качества несложных изделий аддитивных производств.

- Обобщение информации о применяемом оборудовании, технологиях и средствах контроля качества несложных изделий аддитивных производств.

- Проведение выборочных испытаний несложных изделий аддитивных производств в целях уточнения зависимости прочностных свойств от параметров технологических процессов.

- Статистический анализ влияния контролируемых параметров на эксплуатационные свойства несложных изделий аддитивных производств.

- Проведение выборочных металлографических исследований структуры образцов несложных изделий, изготовленных методами аддитивных технологий, подготовленных специалистами более низкого уровня квалификации.

- Проведение выборочных исследований несложных изделий аддитивного производства при помощи методов неразрушающего контроля с целью выявления трещин, несплошности, пористости, полей напряжения, скрытых отклонений профиля и размеров.

- Оформление заключений о зависимости качества несложных изделий аддитивного производства от параметров технологических процессов.

- Выявление причин, вызывающих дефекты в несложных изделиях аддитивного производства.

- Разработка предложений по устранению или уменьшению влияния технологических параметров на качество несложных изделий аддитивного производства.

- Внесение предложений по изменению методик и технологических приемов текущего контроля несложных изделий аддитивного производства.

• ручная и частично механизированная сварка (наплавка)

из ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

ПК.1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК.1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК.1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК.1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК.1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК.1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК.1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК.1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК.1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

ПК.2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК.2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК.2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК.2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.

ПК.4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК.4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК.4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

из Профстандарта Сварщик

Обобщенные трудовые функции:

А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

Уровень квалификации – 2.

В Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов)

Уровень квалификации – 3.

Трудовые функции:

А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций.

В/02.3 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

В/04.3 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

Трудовые действия:

А/01.2

- Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.

- Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования.

- Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку.

- Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

- Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.

- Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.

- Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

- - Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы,

детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

- Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки.

- Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).

A/03.2

- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2.

- Проверка оснащенности сварочного поста РД.

- Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД.

- Проверка наличия заземления сварочного поста РД.

- Подготовка и проверка сварочных материалов для РД.

- Настройка оборудования РД для выполнения сварки.

- Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла.

- Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций.

- Выполнение дуговой резки простых деталей.

- Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

A/05.2

- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2.

- Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

- Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

- Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

- Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

- Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки.

- Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла.

- Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) простых деталей неответственных конструкций.

- Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

B/02.3

- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/03.2.

- Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РД, настройка сварочного оборудования для РД с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей).
- Выполнение РД сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.
- Выполнение дуговой резки.
- Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
- Исправление дефектов РД сваркой.

В/04.3

- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/05.2.
- Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей).
- Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.
- Контроль с применением измерительного инструмента сваренных частично механизированной сваркой (наплавкой) сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
- Исправление дефектов частично механизированной сваркой (наплавкой).

3.4. Обучающиеся Техникума в период прохождения производственной практики в УПК заключают срочный трудовой договор согласно законодательству Российской Федерации. Продолжительность рабочего времени обучающихся в период прохождения производственной практики в УПК должна соответствовать требованиям Трудового кодекса Российской Федерации, правилам и нормам охраны труда, техники безопасности и пожарной безопасности.

3.5. Затраты УПК, необходимые для создания условий и организации производственного обучения обучающихся, функционирования учебных объектов, включаются в смету доходов и расходов от приносящей доход деятельности.

3.6. Используемые в УПК автомобили, иная техника, оборудование и инвентарь находятся на балансе Техникума.

3.7. Основными показателями деятельности УПК является соответствие его учебной базы и учебно-производственной деятельности требованиям к практической подготовке специалистов, а также размер превышения доходов над расходами (объем прибыли).

3.8. Прибыль, полученная УПК, направляется на стимулирование работников, расширение и укрепление учебно-производственной базы.

3.9. Штат работников УПК утверждается директором Техникума.

3.10. Премирование работников УПК Техникума по результатам учебно-производственной деятельности производится из средств полученной УПК прибыли. Порядок премирования определяется Положением об оплате и стимулировании труда сотрудников ГАПОУ ЛО «Кировский политехнический техникум», утверждаемым распоряжением по Техникуму.

4. Управление УПК

4.1. Руководство УПК осуществляется руководителем, который подчиняется непосредственно директору Техникума. На должность руководителя УПК назначается лицо, имеющее, как правило, высшее или среднее профессиональное образование и стаж практической работы по профессии и (или) специальности.

4.2. Руководитель УПК:

4.2.1. организует и контролирует всю хозяйственную деятельность УПК, соблюдение финансовой, договорной и трудовой дисциплины.

4.2.2. совместно с руководством Техникума обеспечивает прохождение производственного обучения обучающимися в соответствии с учебными планами и программами;

4.2.3. обеспечивает выполнение производственно-финансового плана УПК;

4.2.4. осуществляет внедрение в УПК новейших достижений науки, технологий и передового опыта;

4.2.5. проводит мероприятия по мобилизации внутренних производственных и материальных ресурсов, направление на повышение производительности труда и снижение себестоимости продукции, работ, услуг;

4.2.6. распределяет продукцию УПК. В первую очередь производимая продукция должна полностью обеспечивать потребности УПК Техникума. Оставшаяся продукция реализуется по рыночным ценам в установленном порядке;

4.2.7. несет материальную ответственность перед Техникумом за сохранность и исправность основных средств, оборудования и иного имущества, закрепленного за ним;

4.2.8. организует материально-техническое снабжение УПК и реализацию продукции УПК;

4.2.9. обеспечивает выполнение установленных требований по охране труда, технике безопасности, производственной санитарии и противопожарной безопасности;

4.2.10. несет ответственность за ведение учета и отчетности, подписывает отчеты, справки и другую документацию от УПК;

4.2.11. осуществляет разработку годовых планов работ и представляет эти планы на рассмотрение и утверждение директору Техникума;

4.2.12. определяет должностные обязанности своих заместителей и иных работников УПК;

4.2.13. представляет предложения директору Техникума о распределении доходов и прибыли, о приеме и увольнении работников УПК, а также об их поощрении и наложении на них взысканий;

4.2.14. осуществляет представительство во всех заинтересованных организациях от имени Техникума в пределах полномочий, определенных выданной ему доверенностью, по вопросам, касающимся деятельности УПК.

4.3. Руководитель УПК имеет также иные права и иные обязанности, предусмотренные в заключенном с ним трудовом договоре, должностной инструкции и других локальных нормативных актах Техникума.

5. Производственная деятельность, сбыт и материально-техническое обеспечение, ценообразование

5.1. УПК организует практическое обучение обучающихся, свою производственно-хозяйственную деятельность на основе заказов Техникума и договоров, заключенных со сторонними организациями.

5.2. УПК в первоочередном порядке размещает заказы Техникума, производит продукцию, работы и услуги по обязательной номенклатуре, определенной Техникума, а сверх этого – самостоятельно определяет номенклатуру и объемы производимой продукции (работ, услуг) и виды деятельности.

5.3. В зависимости от спроса и рынка сбыта продукции (работ, услуг) УПК по решению руководства Техникума может быть перепрофилирован на производство других видов продукции, выполнение работ, услуг.

5.4. Нормы расходов сырья и материалов на единицу продукции, нормы выработки продукции, производимой УПК, устанавливаются техническими и экономическими службами Техникума.

6. Отчетность УПК

6.1. УПК в своей деятельности подконтролен Техникуму в лице директора.

6.2. Учет денежных, материально-технических средств и всех хозяйственно-финансовых операций, а также составление налоговой и прочей отчетности в государственные органы в УПК ведется бухгалтерией Техникума.

7. Заключительные положения

7.1. Настоящее Положение составлено в 2 (двух) экземплярах, каждый из которых имеет одинаковую юридическую силу. Один из них хранится у руководителя УПК, другой в Техникуме.

7.2. Если один из пунктов настоящего Положения становится недействительным вследствие изменения Устава или локальных нормативных актов Техникума, Положение об УПК не теряет своей юридической силы.

Недействительный пункт при необходимости исключается либо заменяется аналогичным, соответствующим вновь принятым нормам устава или локальным нормативным актам Техникума.