

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«НИЖНЕУДИНСКИЙ ТЕХНИКУМ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА»

«Согласовано»

Заместитель начальника
по кадрам и социальным
вопросам Вагонного ремонтного
депо Нижнеудинск

В.А.Чупрова

« » 2020 год

Рассмотрено на заседании ПЦК

« » 2020 г

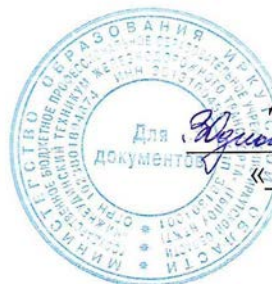


«Утверждаю»

Директор ГБПОУ НТЖТ

В. И. Односторонцев

«31» август 2020 год



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ГАЗОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА)**

Технический профиль

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2020 г.

Одобрено
Предметно-цикловой комиссией
Протокол № 12
От «11» июня 2020 г.
Председатель ПЦК



Рабочая программа учебной и производственной практики профессионального модуля Газовая сварка (наплавка) разработана на основе Федерального государственного стандарта (далее ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Разработчики:

Авторы:

Чудинова Н. И., мастер производственного обучения ГБПОУ «НТЖТ»

Лымарь А В., мастер производственного обучения ГБПОУ «НТЖТ»

Рецензент:

Заместитель начальника по кадрам и социальным вопросам Ремонтного вагонного депо ст. Нижнеудинск

«11» июня 2020г.



Чупрова В.А.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	16
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	19

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Газовая сварка (наплавка)

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной и производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы разработанной в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 **Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)**, входящей в укрупненную группу профессий 150000 **Металлургия, машиностроение и материалообработка** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.3. Выполнять газовую наплавку.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании, в профессиональной подготовке рабочих по профессиям: 11618 газорезчик, 11620 газосварщик, 19756 электрогазосварщик, 19905 электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, 19906 электросварщик ручной сварки на базе основного общего образования. Опыт работы не требуется. Медицинские ограничения регламентируются Перечнем медицинских противопоказаний Минздрава РФ.

1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- выполнения зачистки швов после сварки;
- определения причин дефектов сварных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различные виды дефектов в сварных швах;
- выполнения горячей правки сложных конструкций.

уметь:

- зачищать швы после сварки;
- проверять качество сварных соединений по внешнему виду и излому;
- выявлять дефекты сварных швов и устранять их;
- применять способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке;
- выполнять горячую правку сварных конструкций.

знать:

- требования к сварному шву;
- виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения;
- строение сварного шва, способы их испытания и виды контроля;
- причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения.

1.3.Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

учебная практика- 252 часа

производственная практика -252 часа

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения рабочей программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Газовая сварка (наплавка)**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК3.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК3.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.3.	Выполнять газовую наплавку.
ОК 1	Понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, проявление устойчивого интереса.
ОК 2	Организация собственной деятельности, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителями.
ОК 3	Анализ рабочей ситуации, осуществление текущего и итогового контроля, оценки и коррекции собственной деятельности, несение ответственности за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществление поиска информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5	Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работа в команде, эффективное общение с коллегами, руководством, клиентами.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

5.1. Тематический план программы учебной и производственной практики профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов рабочей программы учебной и производственной практики профессионально модуля	Практика	
		Учебная часов	Производственная часов
1	2	3	4
ПК 3.1. ПК 3.2. ПК 3.3.	Раздел 1. Газовая сварка (наплавка)	252	
	Производственная практика, часов		252
	<i>Всего:</i>	252	252

5.2. Содержание обучения по рабочей программе учебной и производственной практики профессионального модуля

5.2.1 Учебная практика

№ п/п	Коды профессиональных компетенций	Наименование темы рабочей программы	Наименование учебно-производственных работ	Количество часов
Раздел 1. Газовая сварка (наплавка)				252
1.1.	ПК 3.1.	Строение газового пламени Режимы газовой сварки	Подготовка газосварочного оборудования.	6
			Регулировка газового пламени.	6
			Определение состава пламени по внешнему виду.	6
			Отработка приемов нагрева металла для термообработки и правки металла.	6
			Отработка приемов нагрева металла для термообработки и правки металла.	6
1.2.	ПК 3.2. ПК 3.3.	Особенности газовой сварки различных металлов и сплавов	Подготовка к газовой сварки деталей различной сложности из конструкционной углеродистой стали	6
			Газовая сварки деталей различной сложности из конструкционных углеродистых сталей.	6
			Подготовка к газовой сварки узлов из конструкционной углеродистых сталей	6
			Газовая сварка узлов из конструкционных углеродистых сталей	6

		Подготовка к газовой сварке конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционной углеродистой стали	6
		Газовая сварка конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционной углеродистой стали	6
		Газовая сварка конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционной углеродистой стали	6
		Подготовка к газовой сварки чугуна	6
		Подготовка к газовой сварки чугуна	6
		Подготовка к газовой сварки чугуна	6
		Газовая сварка чугуна	6
		Газовая сварка чугуна	6
		Газовая сварка чугуна	6
		Подготовка к газовой сварке цветных металлов в различных пространственных положениях	6
		Газовая сварка цветных металлов в различных пространственных положениях	6
		Подготовка к газовой сварке сплавов в различных пространственных положениях	6
		Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях	6
		Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях	6

			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях	6
			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях	6
			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях	6
			Подготовка к газовой сварке трубопроводов из черных металлов	6
			Подготовка к газовой сварке трубопроводов из черных металлов	6
			Подготовка к газовой сварке трубопроводов из черных металлов	6
			Газовая сварка из черных металлов	6
			Подготовка трубопроводов к газовой сварке из цветных металлов.	6
			Газовая сварка трубопроводов из цветных металлов	6
			Газовая сварка трубопроводов из цветных металлов	6
			Подготовка к газовой резки черных металлов	6
			Подготовка к газовой резки черных металлов	6
			Подготовка к газовой резки черных металлов	6
			Газовая резка черных металлов	6
			Подготовка к газовой резки конструкций из углеродистой стали сложной формы.	6

	ПК 3.3.		Газовая резка конструкций из углеродистой стали сложной формы	6
			Газовая резка конструкций из углеродистой стали сложной формы	6
			Газовая резка конструкций из углеродистой стали сложной формы	6
			Газовая резка конструкций из углеродистой стали сложной формы	6
			Всего:	252 часа

3.2.2 Производственная практика

№ п/п	Коды профессиональных компетенций	Наименование темы рабочей программы	Наименование учебно-производственных работ	Количество часов
	ПК.3.1.	Строение газового пламени. Режимы газовой сварки.	Регулировка сварочного пламени.	6
			Определение состава пламени по внешнему виду.	6
			Отработка приемов нагрева металла для термообработки и правки металла.	6
	ПК.3.2 ПК.3.3.	Особенности газовой сварки различных металлов и сплавов	Подготовка оборудования к газовой сварки деталей	6
			Газовая сварка деталей.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки узлов	6
			Газовая сварка узлов.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционных углеродистых сталей	6

			Газовая сварка конструкций трубопроводов различной сложности их конструкционных углеродистых сталей.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки чугуна.	6
			Газовая сварка чугуна Подготовка оборудования к газовой сварки сплавов в различных пространственных положениях. Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях.	6
			Газовая сварка чугуна	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки сплавов в различных пространственных положениях.	6
			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях.	6
			Газовая сварка чугуна	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки сплавов в различных пространственных положениях.	6
			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях.	6

			Газовая сварка сплавов в различных пространственных положениях.	6
			Подготовка полуавтоматической сварки трубопроводов различной сложности из черных металлов и сплавов.	6
			Выполнение газовой сваркой технологических приемов полуавтоматической сварки трубопроводов различной сложности из черных металлов и сплавов	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки защитных кожухов.	6
			Газовая сварка защитных кожухов.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки приваривание ушек к опорам.	6
			Газовая сварка ушек к опорам.	6
			Подготовка газового оборудования для приварки поддонов к станкам.	6
			Газовая сварка поддонов к станкам.	6
			Подготовка оборудования для сварки надрезов угловых листов.	6
			Газовая сварка надрезов угловых листов.	6
			Подготовка оборудования для устранения раковин тормозных дисков.	6

			Газовая сварка раковин тормозных дисков.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки кожухов эластичных муфт.	6
			Газовая сварка кожухов эластичных муфт.	6.
			Подготовка оборудования к газовой сварки труб тормозной магистрали. Газовая сварка труб тормозной магистрали.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки труб тормозной магистрали. Газовая сварка труб тормозной магистрали	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки вентиляционных труб.	6
			Газовая сварка вентиляционных труб.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки профильных рамок.	6
			Газовая сварка профильных рамок.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки по шаблону рам пантографов.	6
			Газовая сварка рам пантографов.	6
			Подготовка оборудования к газовой сварки резервуаров для негорючих жидкостей.	6

			Газовая сварка резервуаров для негорючих жидкостей.	6
			Всего:	252

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Для реализации рабочей программы модуля имеется учебный кабинет теоретических основ сварки и резки металлов, слесарная и сварочная мастерские; сварочный полигон.

Оборудование учебного кабинета теоретических основ сварки и резки металлов
модели типовых сварочных трансформаторов;
модели типовых сварочных выпрямителей;
модели ацетиленовых генераторов;
универсальные сварочные горелки;
кислородно-пропановые резаки;
редукторы баллонные;
предохранительные клапаны;
набор вентилей на баллоны;
образцы сварных соединений;
образцы сварочных электродов;
измерительные инструменты (линейки, штангенциркули, шаблоны, рулетки).
комплекты плакатов;
комплекты технической документации;
альбом рабочих чертежей;
ультразвуковой дефектоскоп;
комплект сварочных образцов с дефектами;
измерительные инструменты;
лупы для выявления дефектов сварных швов.

Технические средства обучения: компьютер и мультимедиа проектор
(мультимедиа класс)

Оборудование учебных мастерских

Слесарной:

слесарные верстаки по количеству обучающихся;
набор слесарного инструмента;
набор измерительных инструментов;
приспособления;
набор шаблонов, щупов, универсальные измерители разделки кромок;
станки: трубоотрезной, заточной, вертикально-сверлильный, настольно-сверлильный;

Сварочной:

трансформаторы;

выпрямители;
балластные реостаты;
полуавтомат для сварки в активном газе;
установка для сварки не плавящимся электродом в инертном газе;
сварочные провода, кабель
электрод держатели;
сварочные маски;
ацетиленовые генераторы;
сварочные горелки;
металлические пластины;
металлические щетки;
слесарные молотки.

Оборудование сварочного полигона:

сварочные посты для электродуговой сварки, полуавтоматической сварки, аргонно-дуговой сварки;
энергетический комплекс установок для электронно-лучевой сварки;
лазерная технологическая установка;
установки для кислородной резки металлов и газовой сварки;
аппараты для плазменной резки металлов;
слесарные тиски, трубные вращатели, зажимные устройства для листового проката, угловые шлиф-машинки.

Реализация рабочей программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которую рекомендуется проводить концентрированно.

Оборудование и оснащение рабочих мест:

источники питания постоянного тока;
источники питания переменного тока;
балластные реостаты;
полуавтоматы для сварки в защитных газах;
сборочные стенды;
универсальные сборочные приспособления;
оборудование для закрепления и перемещения свариваемых изделий;
оборудование для перемещения сварочных аппаратов и резательных машин;
электрод держатели;
баллоны для сжатых и сжиженных газов (кислородный, пропановый, углекислотный, для аргона);
ацетиленовые баллоны;
мерительный инструмент;
универсальные измерители для контроля элементов швов, элементов разделки кромок;
сборочно-сварочные приспособления;
подъемно-транспортное оборудование;

набор для керосиновой пробы;
установки ультразвуковой дефектоскопии.

3.2. Информационное обеспечение обучения **Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2016.
2. Герасименко А.И. Справочник электрогазосварщика. Учебное пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2015.
1. Герасименко А.И. Основы электросварщика. Учебное пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2015.

Дополнительные источники:

1. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка. – М.: Издательский центр «Академия», 2015.
2. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: (рабочая тетрадь). – М.: Издательский центр «Академия», 2016.
3. Чернышов Г.Г. Сварочное производство. Сварка и резка металлов. – М.: Издательский центр «Академия», 2015.

Периодические издания:

Журнал «Сварочное производство»

Интернет-ресурсы:

1. Дефекты сварных соединений информация. Форма доступа: <http://www.osvarke.com/defekt.html>;
2. Дефекты сварных соединений. Классификация. Причины. Образование. Форма доступа: www.svarkainfo.ru/rus/lib/quolitu/defekt;
3. Дефекты и контроль качества сварных соединений. Дефекты сварки. Устранение, причины, последствия. Форма доступа: www/prom-tech.ru/page/press/weld/welding;
4. Деформации и напряжения при сварке. Форма доступа:

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации инженерно-педагогических кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарным курсам: среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся

профессионального цикла. Преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: инженерно-педагогический состав - дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов должны иметь среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля. Мастера: должны иметь на 1-2 разряда выше по профессии рабочего, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетентности)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p>-обслуживание газового оборудования в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-выбор режимов газовой сварки и резки по заданным параметрам для сварки (резки) узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, легированных сталей.</p> <p>-выполнение швов газовой сваркой;</p>	<p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p> <p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p> <p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной</p>

		практике;
ПК 3.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<p>-выбор режимов по заданным параметрам для газовой сварки (резки) узлов, деталей;</p> <p>-обслуживание оборудования газовой сварки;</p> <p>-выполнение швов газовой сваркой средней сложности аппаратов, узлов, конструкций трубопроводов из цветных металлов и их сплавов в соответствии с требованиями охраны труда;</p>	<p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p> <p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p> <p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p>
ПК 3.3. Выполнять газовую наплавку.	<p>-выбор режимов по заданным параметрам для наплавки газовой сваркой узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, легированных конструкционных сталей;</p> <p>-обслуживание оборудования;</p>	<p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p> <p>- наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ;</p> <p>- оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;</p>

	-	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за выполнением лабораторных и практических работ; - оценка результата выполнения практического задания на учебной и производственной практике;
--	---	--

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у студентов не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<ul style="list-style-type: none"> - аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии; - активность, инициативность решения профессиональных задач; - участие в конкурсах профессионального мастерства, студенческих конференциях, тематических мероприятиях и т.п.; - изучение профессиональных периодических изданий, профессиональной литературы; 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики; - наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики; - наблюдение и оценка во время конкурсов, мероприятий; - оценка портфолио работ и документов; - оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.);
ОК2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<ul style="list-style-type: none"> - результативность самостоятельного осуществления деятельности, цели которой определены руководителем; - результативность самостоятельного применения способов деятельности, определенных руководителем; 	<ul style="list-style-type: none"> - оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий; - оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий;
ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию	<ul style="list-style-type: none"> - адекватность анализа рабочей ситуации; 	<ul style="list-style-type: none"> - оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий;

<p>собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – адекватность самоконтроля при выполнении деятельности; – своевременность и целесообразность коррекции собственной деятельности; – ответственное отношение к выполнению работы и ее результатам; 	<ul style="list-style-type: none"> – оценка самоанализа деятельности при решении ситуационных задач; – оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий; – оценка самоанализа деятельности при решении ситуационных задач; – оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий; – оценка самоанализа деятельности при решении ситуационных задач; – оценка решения ситуационных задач, самостоятельного выполнения заданий; – оценка самоанализа деятельности при решении ситуационных задач;
<p>ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – оперативность и самостоятельность в поиске информации; – целесообразность выбора источников информации; – определение основных положений, главной мысли содержания информации; – эффективное выполнение профессиональных задач с использованием найденной информации; 	<ul style="list-style-type: none"> – оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.); – оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.); – оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.); – оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.)
<p>ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии</p>	<ul style="list-style-type: none"> – самостоятельность и активность в применении ресурсов сети Интернет и 	<ul style="list-style-type: none"> – оценка решения ситуационных задач;

<p>в профессиональной деятельности.</p>	<p>электронных обучающих материалов для решения профессиональных задач; – правильность выбора и применения лицензионного программного обеспечения при оформлении документации, необходимой для осуществления профессиональной деятельности;</p>	<p>– оценка самостоятельно оформленной документации;</p>
<p>ОК6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>– эффективность выполнения своей роли в групповой деятельности;</p> <p>– аргументированное представление и отстаивание своего мнения с соблюдением этических норм;</p> <p>– соблюдение принципов профессиональной этики;</p> <p>– соблюдение правил деловой культуры при общении с коллегами, руководством, клиентами;</p> <p>– успешность взаимодействия с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения, с руководителями производственной практики и наставниками с производства;</p>	<p>– наблюдение и оценка в процессе осуществления групповой деятельности;</p> <p>- оценка самоанализа своей роли в групповой деятельности;</p> <p>– наблюдение и оценка в процессе осуществления групповой деятельности;</p> <p>– наблюдение и оценка в процессе учебной и производственной практики;</p> <p>– наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики;</p> <p>– наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики;</p>

