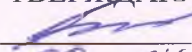
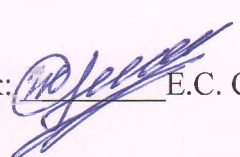


Рабочая программа учебных практик ПМ. 01 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ, СБОРОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПЕРЕД СВАРКОЙ И КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПМ.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ, ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ) ПЛАВЛЕНИЕМ разработана на основе

- Приказа Министерства образования и науки РФ от 15 ноября 2023 № 863 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» (зарегистрирован в Минюсте РФ 15 декабря 2023 г., регистрационный № 76433)

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий УЧ 
Т.В. Ершова «14» 09 2024 г.

Разработчик:  Е.С. Сухушин, мастер производственного обучения

РАССМОТРЕНО

на заседании методической комиссии (МК)

Председатель МК

 (Н.Ю. Мариненко)

Протокол № 7 от «14» 09 2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	СТР. 5
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	10
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	21
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (ВИДОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	24

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.

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

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», входящей в состав укрупнённой группы профессий 15.00.00 «Машиностроение» в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений

ПК 1.1. Производить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.

ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкций (изделий, узлов, деталей.).

ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.

ПК 1.4. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.

ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварки.

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей, неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении шва.

ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла.

Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технической документации по сварке.

ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

1.2. Цели и задачи учебной практики – требования к результатам освоения учебной практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы учебной практики должен:

При выполнении подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений:

Практический опыт:

— выполнения зачистки швов после сварки;

- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.

Умения:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

При выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,

Практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста РД;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД;
- проверки наличия заземления сварочного поста РД;
- подготовки и проверки сварочных материалов для РД;
- настройки оборудования РД для выполнения сварки;
- выполнения РД простых деталей неотчетственных конструкций;
- выполнения дуговой резки простых деталей.

Умения:

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД;
- настраивать сварочное оборудование для РД;
- владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла.

При выполнении частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);
- настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;
- выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

Умения:

- проверять работоспособность и исправность оборудования для частично

- механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
 - выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;

1.3. Количество часов на освоение программы учебной практики - 360 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) **Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Производить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.
ПК 1.2	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкций (изделий, узлов, деталей.).
ПК 1.3	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
ПК 1.4	Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.
ПК 1.5	Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий узлов деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварки.
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
-----	----------------------------------

ПК 2.1	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.2	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.3	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.
ПК 2.4	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
ПК 2.5	Выполнять дуговую резку металла
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках

Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.
ПК 3.2	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.
ПК 3.3	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов программы	Всего часов
1	2	3
УП.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений		72
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5	Раздел УП 1. Основы технологии сварки и сварочное оборудование.	30
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5	Раздел УП 2. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	42
УП.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		108
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел УП 3. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов	48
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел УП 4 Основы технологии сварки.	60
УП.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		180
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	Раздел УП 5. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	102
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	Раздел УП 6. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки	78
ВСЕГО		360

3.2. Содержание программы учебной практики

Наименование разделов учебной практики, профессионального модуля (ПМ), и тем ПП	Содержание учебного материала	Объем часов	Формируемые ОК, ПК
1	2	3	
Профессиональный модуль ПМ. 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений		72	
Раздел УП.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование.		30	
Тема 1.1 Настройка и порядок работы сварочного оборудования.	Содержание	30	
	1. Инструктаж по охране труда и технике безопасности при работе с электрооборудованием. Подготовка, настройка и порядок работы со сварочным трансформатором	6	ОК 01-09 ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5
	2. Подготовка, настройка и порядок работы с выпрямителем, управляемым трансформатором, тиристорным и транзисторным выпрямителями. Подготовка, настройка и порядок работы с инверторным выпрямителем.	6	
	3. Возбуждение сварочной дуги. Формирование сварочной ванны в различных пространственных положениях. Магнитное дутьё при сварке.	6	
	4. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	6	
	5. Выполнение комплексной работы в соответствии с ТО чемпионата Профессионалы.		
Раздел УП 2 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений		42	
Тема 2.1 Выполнение сборки металлоконструкций.	Содержание	42	
	1. Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Отработка практических навыков сварки пластин встык и внахлест. Отработка практических навыков сварки стыковых и угловых швов.	6	ОК 01-09 ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5
	2. Отработка практических навыков наплавки горизонтальных валиков на вертикальной плоскости. Отработка практических навыков наплавки валиков на пластины из меди, алюминия и их сплавов. Отработка практических навыков сварки простых деталей и конструкций	6	

	3. Отработка практических навыков сварки простых деталей и конструкций легированной стали в нижнем, наклонном, вертикальном и горизонтальном положениях шва с подготовкой и без подготовки кромок.	6	
	4. Отработка практических навыков сварки стыковых, угловых, тавровых соединений без разделки и с разделкой кромок из легированной стали. Отработка практических навыков сварки кольцевых швов на трубах. Отработка практических навыков сварки разного рода ферм	6	
	5. Отработка практических навыков сварки отрезков труб разных диаметров встык при различных положениях стыка в пространстве. Отработка практических навыков приварки заглушек к торцам трубы. Отработка практических навыков сварки труб с поворотом	6	
	6. Отработка практических навыков сварки цветных металлов, подготовка кромок и сборка под сварку, настрой режима сварки. Отработка практических навыков наплавки валиков на пластины из меди, алюминия и их сплавов. Отработка практических навыков резки пластин	6	
	7. Отработка практических навыков резки металла различного профиля (уголок, швеллер, двутавр) Отработка практических навыков резки труб и вырезки отверстий. Отработка практических навыков дуговой резки нержавеющей стали, цветных металлов и их сплавов различно	6	
Профессиональный модуль ПМ. 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		108	
Раздел УП 3 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов		48	
Тема 3.1 Выполнение подготовительных операций перед сваркой	Содержание	48	
	1. Вводный инструктаж. Инструктаж по технике безопасности, электробезопасности и пожарной безопасности при электросварочных работах. Освоение порядка оснащённости сварочного поста, подготовки рабочего места, оборудования, инструментов и приспособлений.	6	ОК 01-09 ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5
	2. Освоение различных способов и приемов выполнения сварных швов. Наплавка валика “ниточным” швом по прямолинейной траектории, на поверхность пластины из низкоуглеродистой стали, в нижнем положении в направлении «на себя» и «от себя», «слева направо»	6	
	3. Ручная дуговая сварка стыкового соединения пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении в направлении «на себя» и «от себя», «слева направо» и «справа налево». Толщина пластины 4 и 8 мм. Условия	6	

	выполнения работ: цеховые. Ручная дуговая сварка		
	4. Ручная дуговая сварка стыкового соединения пластин из низкоуглеродистой стали в вертикальном положении под углом 90. Толщина пластины 4; 8; 12 мм. Условия выполнения работ: цеховые и полевые.	6	
	5. Ручная дуговая сварка стыкового соединения пластин из низкоуглеродистой стали в горизонтальном положении, в направлении «слева направо» и «справа налево». Толщина пластины 4; 8; 12 мм. Условия выполнения работ: цеховые и полевые.	12	
	6. Ручная дуговая сварка стыкового соединения пластин из низкоуглеродистой стали в полупотолочном положении. Толщина пластины 4; 8; 12 мм. Условия выполнения работ: цеховые. Ручная дуговая сварка стыкового соединения пластин из низкоуглеродистой стали в потолочном положении.	12	
Раздел УП 4 Основы технологии сварки.		60	
Тема 4.1 Выполнение контроля качества сварных соединений.	Содержание	60	
	1. Ручная дуговая сварка таврового соединения в нижнем положении, толщиной 8;10;12мм	6	ОК 01-09 ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5
	2. Ручная дуговая сварка таврового соединения в вертикальном положении, толщиной 8;10;12мм	6	
	3. Ручная дуговая сварка таврового соединения в положении под 45 градусов, толщиной 8;10;12мм	6	
	4. Ручная дуговая сварка таврового соединения в полупотолочном положении, толщиной 8;10;12мм	6	
	5. Ручная дуговая сварка таврового соединения в потолочном положении, толщиной 8;10;12мм	12	
	6. Ручная дуговая сварка таврового соединения в потолочном положении, толщиной 8;10;12мм	12	
	7. Ручная дуговая сварка таврового соединения в потолочном положении, толщиной 8;10;12мм	12	
Профессиональный модуль ПМ. 03. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		180	
Раздел УП 5 Техника и технология частично механизированной сварки		102	

(наплавки) плавлением в защитном газе			
Тема 5.1 Выполнение ручной дуговой сварки, наплавки и резки металлов.	Содержание	102	
	Учебная практика		
	Виды работ:		
	1. Инструктаж по Т.Б и организация рабочего места.	6	ОК 01-09 ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3
	2. Механизированная сварка швов в горизонтальном (нижнем) положении.	6	
	3. Механизированная сварка стыковых соединений в нижнем положении.	6	
	4. Механизированная сварка в лодочку.	6	
	5. Механизированная сварка углового соединения с наружным углом в нижнем положении.	6	
	6. Механизированная сварка нахлесточного соединения в нижнем положении.	6	
	7. Механизированная сварка таврового соединения в нижнем положении.	6	
	8. Механизированная сварка в горизонтальном положении.	12	
	9. Механизированная сварка в вертикальном положении с низу в верх.	6	
	10. Механизированная сварка в вертикальном положении с верху в низ..	6	
	11. Механизированная сварка в потолочном положении.	18	
	12. Проведение работ по предварительному, сопутствующему подогреву металла.	6	
	13. Предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.	6	
	14. Предупреждения и исправления дефектов в сварных швах.	6	
Раздел УП 6 Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки		78	
Тема 6.1 Выполнение ручной	1. Инструктаж по Т.Б и организация рабочего места..	6	ОК 01-09

дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.	2. Механизированная сварка швов в горизонтальном (нижнем) положении.	6	ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3
	3. Механизированная сварка стыковых соединений в нижнем положении.	6	
	4. Механизированная сварка в лодочку.	6	
	5. Механизированная сварка углового соединения с наружным углом в нижнем положении.	6	
	6. Механизированная сварка нахлесточного соединения в нижнем положении.	6	
	7. Механизированная сварка таврового соединения в нижнем положении.	6	
	8. Механизированная сварка в горизонтальном положении.	6	
	9. Механизированная сварка в горизонтальном положении.	6	
	10. Механизированная сварка в вертикальном положении сверху в низ.	6	
	11. Механизированная сварка в потолочном положении.	12	
	12. Проведение работ по предварительному, сопутствующему подогреву металла	6	
	ВСЕГО	360	

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной практики предполагает наличие:

1. Учебных мастерских:
 - Слесарная
 - Сварочная
2. Лабораторий:
 - Материаловедения;
 - электротехники и сварочного оборудования;
 - испытания материалов и контроля качества сварных соединений.
3. Залы:
 - Библиотека
 - Читальный зал с выходом в сеть Интернет
 - Актный зал.

Оборудование сварочной и слесарной мастерской и рабочих мест:

- рабочее место мастера производственного обучения – 1 место;
- доска учебная – 1 шт.
- комплект плакатов по сварочным работам – 10 шт.;
- комплект плакатов по электробезопасности, пожарной безопасности, личной безопасности – 10 шт.;
- рабочее место сварщика на подгруппу – 12 мест;
- комплект оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом – 10 шт.;
- комплект оборудования для ручной воздушно-плазменной резки – 1 шт.
- рабочий стол абразивной обработки – 6 шт.;
- ручная углошлифовальная машина – 6 шт.;
- металлическая щетка для углошлифовальной машинки, подходящая ей по размеру – 6 шт.;
- защитные очки для шлифовки – 6 шт.;
- защитные очки для сварки (зачистки сварных швов) – 12 шт.;
- сварочная маска – 12 шт.;
- защитные ботинки –
- средство защиты органов слуха –
- огнестойкая одежда –
- молоток для отделения шлака – 12 шт.;
- зубило – 12 шт.;
- разметчик – 12 шт.;
- напильники – 12 шт.;
- металлические щетки – 12 шт.;
- молоток слесарный 500 гр. – 12 шт.;
- струбины и приспособления для сборки под сварку –
- комплекты измерительного инструмента –
- универсальный шаблон сварщика УШС-3 – 2 шт.;
- необходимый запас сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. -

Реализация программы предполагает обязательную учебную практику в слесарной и сварочной мастерских, производственную практику на предприятиях

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2024г. <https://book.ru/book/954459>
2. Латыпов Р.А., под ред., Латыпов Р.А., Черепяхин А.А., Латыпова Г.Р., Андреева Л.П. Техника и технология частично механизированной сварки наплавки плавлением в защитном газе (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2023г. <https://book.ru/book/944924>
3. Овчинников В.В. Газовая сварка (наплавка) (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2024г. <https://book.ru/book/951597>
4. Черепяхин А.А., под ред., Латыпов Р.А., под ред., Черепяхин А.А., Латыпов Р.А., Андреева Л.П., Латыпова Подготовительные сварочные работы (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2024г. <https://book.ru/book/954632>
5. Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2024г. <https://book.ru/book/952910>
6. Латыпов Р.А., под ред., Черепяхин А.А., Андреева Л.П., Латыпова Г.Р., Латыпов Р.А. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами (в электронном формате) учебник для СПО - М: КноРус, 2024г. <https://book.ru/book/954530>

Дополнительные источники:

1. ГОСТ 5264 – 80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры: Межгосударственный стандарт. – Москва: Стандартинформ, 2010. – 33 с.(07.09.2024г).
2. ГОСТ 16037 – 80. Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы, размеры. Межгосударственный стандарт.- Москва: Стандартинформ, 2005. – 23 с.(07.09.2024г).
3. Герасименко А.И. Справочник электрогазосварщика - Ростов н/Д: Феникс, 2011.- 412 с.(07.09.2024г).
4. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учебник для НПО.- М.: КНОРУС, 2010.- 304с.(07.09.2024г).
5. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: Учеб. пособие для нач.проф.образования/ Чернышов Г.Г. и др.- М.: «Академия», 2009.- 400с.(07.09.2024г).
6. Чернышов Г.Г. Технология электрической сварки плавлением: уч. для СПО.- М.: «Академия», 2010.- 448с.(07.09.2024г).
7. Сварочные работы: практическое пособие для электрогазосварщиков.- М.: НЦ ЭНАС. 2009.- 240с.(07.09.2024г).

Интернет-ресурсы:

8. Центральный металлический портал РФ. Сайт. – [Электронный ресурс] – Режим доступа: URL: http://metallicheskiy-portal.ru/marki_metallov (07.09.2024г).

4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация ППКРС должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения УП осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий.

Преподаватель обеспечивает организацию и проведение промежуточной аттестации и текущего контроля индивидуальных образовательных достижений – демонстрируемых обучающимися знаний, умений и навыков.

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе обучения.

Обучение по УП завершается промежуточной аттестацией в форме экзамена – экзаменационной комиссией.

Для промежуточной аттестации и текущего контроля преподавателем созданы фонды оценочных средств (ФОС). ФОС включает в себя контрольно оценочные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений обучающихся.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Производить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.	<ul style="list-style-type: none">- определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ;- обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ- проверка работоспособности и исправности оборудования поста для сварки;- использование ручного и	<ul style="list-style-type: none">- контрольная работа;- экспертная оценка выполнения индивидуального задания;- экспертная оценка на проверочной работе;

	<p>механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы технологии сварочного производства; - основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); - определение основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначение их на чертежах; - устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; - знание правил технической эксплуатации электроустановок; - классификация сварочного оборудования и материалов; - устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; - основные принципы работы источников питания для сварки; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю</p>
<p>ПК 1.2 Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкций (изделий, узлов, деталей.).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе;

	<p>узлов, деталей) под сварку;</p> <ul style="list-style-type: none"> - умение подготавливать сварочные материалы к сварке; - умение выполнять основные правила чтения технологической документации; - умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; - соблюдение правил сборки элементов конструкции под сварку; - классификация сварочного оборудования и материалов; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - использование ручного и механизированного инструмента зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; - выполнение предварительного, сопутствующего (межслойный) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; - зачистка швов после сварки; - умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе;

	<ul style="list-style-type: none"> - определение необходимости проведения подогрева при сварке; - классификация и общие представления о методах и способах сварки; - соблюдение основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; - выбор основных типов, конструктивных элементов, разделки кромок; - выбор правил подготовки кромок изделий под сварку; - выбор видов и назначений сборочных, технологических приспособлений и оснастки; - соблюдение порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; - соблюдение правил хранения и транспортировки сварочных материалов; 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 1.4 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - типы дефектов сварного шва; - методы неразрушающего контроля; - причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; - способы устранения дефектов сварных швов; 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>

<p>ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий узлов деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварки.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - типы дефектов сварного шва; - методы неразрушающего контроля; - причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; - способы устранения дефектов сварных швов; 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка резка) плавящимся покрытым электродом.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - умение подготавливать сварочные материалы к сварке; - умение выполнять основные правила чтения технологической документации; - умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; - соблюдение правил сборки элементов конструкции под сварку; - классификация сварочного оборудования и материалов; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа;

<p>(наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - умение подготавливать сварочные материалы к сварке; - умение выполнять основные правила чтения технологической документации; - умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; - соблюдение правил сборки элементов конструкции под сварку; - классификация сварочного оборудования и материалов; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - умение подготавливать сварочные материалы к сварке; - умение выполнять основные правила чтения технологической документации; - умение пользоваться производственно-технологической и 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование;

	<p>нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p> <ul style="list-style-type: none"> - соблюдение правил сборки элементов конструкции под сварку; - классификация сварочного оборудования и материалов; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p> <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - умение применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - умение подготавливать сварочные материалы к сварке; - умение выполнять основные правила чтения технологической документации; - умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; - соблюдение правил сборки элементов конструкции под сварку; - классификация сварочного оборудования и материалов; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда 	<p>- контрольная работа;</p> <p>- экспертная оценка выполнения индивидуального задания;</p> <p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p> <p>- тестирование;</p> <p>- тестирование;</p> <p>- тестирование;</p> <p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p> <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>

<p>ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки. Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствие с конкретной задачей. Дуговая резка различных деталей. Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей. Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю.</p>
<p>ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; - настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; - выполнение сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе;

	<p>материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- сварочные материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- выполнение техники и технологии ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>	<p>- тестирование;</p> <p>- тестирование;</p> <p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p> <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю</p>
<p>ПК 3.2 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технической документации по сварке.</p>	<p>- определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ;</p> <p>- обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ;</p> <p>- проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки цветных металлов плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки цветных металлов плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- выполнение сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой цветных металлов плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p>	<p>- контрольная работа;</p> <p>- экспертная оценка выполнения индивидуального задания;</p> <p>- тестирование;</p> <p>-тестирование;</p> <p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p> <p>- экспертная оценка на проверочной работе;</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой цветных металлов плавящимся покрытым электродом; - сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов плавящимся покрытым электродом; - выполнение техники и технологии ручной дуговой сварки цветных металлов плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке цветных металлов плавящимся покрытым электродом. 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю
ПК 3.3 Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> - определение факторов травматизма при выполнении сварочных работ; - обеспечение безопасного выполнения сварочных работ, выбор СИЗ; - выполнение проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования для наплавки плавящимся покрытым электродом; - настройка сварочного оборудования для наплавки плавящимся покрытым электродом; - основные группы и марки материалов, свариваемых наплавкой плавящимся покрытым электродом; 	<ul style="list-style-type: none"> - контрольная работа; - экспертная оценка выполнения индивидуального задания; - тестирование; -тестирование; - экспертная оценка на проверочной работе;

	<ul style="list-style-type: none"> - наплавочные материалы для наплавки плавящимся покрытым электродом; - соблюдение техники и технологии наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления при наплавке плавящимся покрытым электродом. 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертная оценка на проверочной работе; - тестирование; - тестирование; <p>Итоговый контроль: Экспертная оценка на комплексном экзамене по модулю</p>
--	--	--

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

По завершению обучения по ПМ проводится комплексный экзамен в форме устного и практического экзаменов

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	- реализация полученной квалификации в будущей профессиональной деятельности.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практики</i>
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	<ul style="list-style-type: none"> - определение задач для поиска информации; - определение необходимых источников информации; - планирование процесса поиска; - структурирование получаемой информации; - выделение наиболее значимой в перечне информации; - оценивание практической значимости результатов поиска; - оформление результатов поиска 	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практики</i>
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по	<ul style="list-style-type: none"> - определение актуальности нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применение современной научной профессиональной терминологии; - определение и выстраивание траектории профессионального 	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практики</i>

финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	развития и самообразования; - применение в различных жизненных ситуациях финансовую грамотность	
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	- определение задачи для поиска информации; - определение необходимых источников информации; - планирование процесса поиска; - структурирование получаемой информации; - выделение наиболее значимой в перечне информации; - оценивание практической значимости результатов поиска; - оформление результата поиска	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	- понимание устной речи на профессиональные темы; - осуществление обмена информацией при устных контактах при обсуждении профессиональных проблем, а также при представлении результатов научной работы; - осуществление письменного обмена информацией в форме записей, выписок, аннотаций, конспектов	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>
ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	- описание значимости своей профессии, соблюдение стандарта антикоррупционного поведения	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	- соблюдение нормы экологической безопасности; - определение направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности.	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>

ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	<ul style="list-style-type: none"> - использование физкультурно-оздоровительной деятельности для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; - применение рациональных приемов двигательных функций в профессиональной деятельности; - пользование средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности. 	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках	<ul style="list-style-type: none"> - применение средств информационных технологий для решения профессиональных задач; - использование современного программного обеспечения 	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике</i>