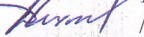


Парабельский филиал
Областного государственного бюджетного
профессионального образовательного учреждения
«Томский политехнический техникум»

СОГЛАСОВАНО

ООО «Газпром Трансгаз Томск»

Начальник Парабельской промплощадки

 /Д.С. Лехтин

М.п. предприятия

« 15 » 09 2024 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ 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

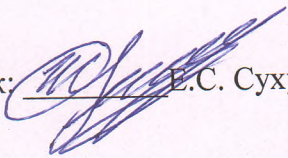
для профессии

15.01.05. «Сварщик (ручной и частично-механизированной сварки
(наплавки))»

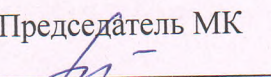
Рабочая программа производственных практик ПМ. 01 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ, СБОРОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПЕРЕД СВАРКОЙ И КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПМ.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ, ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ) ПЛАВЛЕНИЕМ 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	СТР. 5
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	21
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	24

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

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

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной 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 неотчетливых 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 неотчетливых 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 производственной практики - 288 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов программы	Всего Часов
1	2	3
ПП.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 ПП 1. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	18
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5	Раздел ПП 2. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	18
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5	Раздел ПП 3. Выполнение подготовительных и сборочных операций перед сваркой	36
ПП.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 ПП 4. Выполнение контроля качества сварных соединений.	36
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел ПП 5. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	12
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел ПП 6. Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей	18
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел ПП 7. Выполнение дуговой резки различных деталей.	18
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5	Раздел ПП 8. Выполнение ручной дуговой сварки труб магистральных и технологических нефтепроводов из углеродистых сталей в полевых условиях, в том числе в условиях низких температур	24
ПП.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		108
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	Раздел ПП 9. Применение техники и технологий частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	108
	ВСЕГО	288

3.2. Содержание программы производственной практики

Наименование разделов и тем	Виды выполняемых работ		Объем часов	Формируемые компетенции ОК, ПК
1	2		3	
ПП 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений			72	
Раздел 1. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений			18	
Тема 1.1. Выполнение ручной дуговой сварки, наплавки и резки металлов	Виды выполняемых работ		6	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5
	1	Подготовка, настройка и порядок работы с выпрямителем, управляемым трансформатором, тиристорным и транзисторным выпрямителями. Изучение правил эксплуатации и обслуживания источников питания		
Раздел 2 Выполнение технологии производства сварных конструкций			18	
Тема 2.1. Выполнение технологии производства сварных конструкций	Виды выполняемых работ		18	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5
	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.		
Раздел 3 Выполнение подготовительных и сборочных операций перед сваркой			36	
Тема 3.1. Выполнение подготовительных и сборочных операций перед сваркой	Виды выполняемых работ		36	ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5
	1	Разделка кромок под сварку под углом 30 градусов в соответствии с рабочим чертежом.	18	
	2	Сборка и проверка точности сборки при помощи контрольно-измерительных приборов и универсального шаблона сварщика УШС	18	
ПП 0.2 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом			108	

Раздел 4 Выполнение контроля качества сварных соединений.			36	
Тема 4.1. Выполнение контроля качества сварных соединений.	Виды выполняемых работ		36	
	1	Ручная и механическая обработка сварного шва после сварки.	18	ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5
	2	Диагностика образования различных видов трещин. Определение дефектов по внешнему виду. Определение наружных трещин и пор проникающей диагностикой	18	
Раздел 5 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом			12	
Тема 5.1 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Виды выполняемых работ		12	
	1	Вводный инструктаж. Инструктаж по технике безопасности, электробезопасности и пожарной безопасности при электросварочных работах.	6	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	6	
Раздел 6 Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей			18	
Тема 6.1. Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.	Виды выполняемых работ		18	
	1	Ручная дуговая сварка таврового соединения в нижнем положении, толщиной 8;10;12мм	6	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	

Раздел 7 Выполнение дуговой резки различных деталей.		18	
Тема 7.1. Выполнение дуговой резки различных деталей	Виды выполняемых работ		18
	1	Ручная дуговая сварка пластин в нижнем положении, толщиной 8;10;12мм	6
	2	Ручная дуговая сварка пластин в вертикальном положении, толщиной 8;10;12мм	6
	3	Ручная дуговая сварка пластин в горизонтальном положении, толщиной 8;10;12мм	6
Раздел 8 Выполнение ручной дуговой сварки труб магистральных и технологических нефтепроводов из углеродистых сталей в полевых условиях, в том числе в условиях низких температур			24
Тема 8.1. Выполнение ручной дуговой сварки труб магистральных и технологических нефтепроводов из углеродистых сталей в полевых условиях, в том числе в условиях низких температур	Виды выполняемых работ		24
	1	Ручная дуговая сварка труб диаметром 159х9 мм в нижнем положении с поворотом стыка. Расположение осей труб – горизонтальное. Условия выполнения работ: цеховые и полевые, в том числе в условиях низких температур	6
	2	Ручная дуговая сварка труб диаметром 159х9 мм в горизонтальном положении с поворотом стыка. Условия выполнения работ: цеховые	6
	3	Ручная дуговая сварка неповоротного стыка труб диаметром 159х9 мм. Расположение осей труб – горизонтальное. Условия выполнения работ: цеховые и полевые, в том числе в условиях низких температур	6
	4	Ручная дуговая сварка неповоротного стыка труб диаметром 159х9 мм. Расположение осей труб – вертикальное. Условия выполнения работ: цеховые и полевые, в том числе в условиях низких температур	6
ПП 03. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением			108

Раздел 9 Применение техники и технологий частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе			108	
Тема 9.1. Выполнение частично механизированной сварки плавлением	Виды выполняемых работ		12	ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3
	1	Инструктаж по Т.Б и организация рабочего места. Проверка оснащённости, работоспособности и исправности сварочного оборудования. Осуществление настройки оборудования	6	
	2	Механизированная сварка швов в горизонтальном (нижнем) положении	18	
	3	Механизированная сварка стыковых соединений в нижнем положении.	18	
	4	Механизированная сварка швов в горизонтальном (нижнем) положении.	18	
	5	Механизированная сварка в лодочку	18	
	6	Механизированная сварка углового соединения с наружным углом в нижнем положении.	18	
	7	Механизированная сварка нахлесточного соединения в нижнем положении.	12	
Итого			288	

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Производственная практика проводится на предприятиях, производственная и ремонтно-эксплуатационная база которых имеет следующие участки (отделения или цеха) и соответствующее технологическое оборудование:

- подготовка металла к сварке (заготовительное производство);
- электросварочный;
- сварочно-наплавочный;
- слесарно-механический;
- кузнечно-термический;
- газосварочный;
- лаборатория контроля дефектов сварки;

Оснащение предприятий или организаций:

1. Оборудование:

- Пост ручной дуговой сварки.
- Газосварочный пост.
- Пост для полуавтоматической сварки в защитном газе.
- Сварочные посты ручной дуговой сварки постоянного тока.
- Сварочные посты ручной дуговой сварки переменного тока.
- Оборудование и оснастка для выполнения сборочно-сварочных работ.
- Электроды для сварки.

2. Инструменты и приспособления:

- Набор слесарных и измерительных инструментов.
- Инструмент для ручной и механизированной обработки металла.
- Наборы контрольно-измерительного инструмента для проверки разделки кромок.
- Наборы контрольно-измерительного инструмента для проверки точности сборки.
- Приборы для определения твердости металлов.
- Сборочно-сварочные приспособления.
- Универсальные и специальные приспособления.
- Контрольно-измерительный инструмент и шаблон.
- Слесарный инструмент электросварщика.
- Приспособления для правки и рихтовки.

3. Средства обучения:

- Техническая документация на различные виды обработки металла.
- Журнал инструктажа по безопасным условиям труда.
- Технологическая документация.

4. Средства индивидуальной и коллективной защиты.

4.2. Общие требования к организации производственной практики

Программа производственной практики предусматривает в целях реализации компетентностного подхода использование следующих форм:

— производственной деятельности по изготовлению учащимися в продукции предприятий области, технология изготовления которой отвечает требованиям программы практики.

— участия учащихся в опытно-экспериментальной, конструкторской, изобретательской работе

Характеристики о прохождении производственной практики рассматривается как вид учебной работы и реализуется в пределах времени, отведенного на производственную практику.

Производственная практика проводится сосредоточено. Обязательным условием

допуска к производственной практике является успешное освоение программы междисциплинарного курса, предшествующего производственной практике.

4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой.

Инженерно-педагогический состав: преподаватели, имеющие высшее образование, соответствующее профилю модулей, «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом», «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением».

4.4. 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://metallcheckiy-portal.ru/marki_metallov (07.09.2024г).

4.5. 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 ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером п/о в процессе проведения практических занятий.

Мастер п/о 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 производственной практике завершается промежуточной аттестацией в форме комплексного зачета.

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 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертная оценка на проверочной работе; <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 	<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 2.5. 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 ПП проводится комплексный зачет

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 производственной практике</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 производственной практике</i>
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в	<ul style="list-style-type: none"> - определение актуальности нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применение современной научной профессиональной терминологии; - определение и выстраивание траектории профессионального развития и самообразования; 	<i>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях при выполнении работ по производственной практике</i>

различных жизненных ситуациях.	- применение в различных жизненных ситуациях финансовую грамотность	
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	<ul style="list-style-type: none"> - 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 производственной практике</i>
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	<ul style="list-style-type: none"> - 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 производственной 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 производственной практике</i>
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	<ul style="list-style-type: none"> - 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 производственной 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 производственной 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 производственной практике</i>