**Приложение 1.6**

к ОПОП по *профессии*

15.01.05. Сварщик (ручной частично механизированное сварки (наплавки))

Министерство образования Московской области

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение**

**Московской области**

**«Воскресенский колледж»**

|  |
| --- |
| Утверждена приказом директора ГБПОУ МО «Воскресенский колледж» |
| № \_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ практики

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

Город Воскресенск, 2021 г.

|  |  |
| --- | --- |
| РАССМОТРЕНО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Протокол №\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /*(подпись) (ФИО)* | СОГЛАСОВАНО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(*название организации)*«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/*(подпись) (ФИО)**(Работодатель)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |   |
|   |  |  |

Программа производственной практики ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродомразработана в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии/специальности 15.01.05. Сварщик (ручной частично механизированное сварки (наплавки)), утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от от 12 мая 2014 года № 486

Организация-разработчик: ГБПОУ МО «Воскресенский колледж»

Разработчик: Мастер П/О: ГБПОУ МО «Воскресенский колледж» - Копылов П.В.

**СОДЕРЖАНИЕ:**

**1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ...…………4**

1.1. Область применения рабочей программы…………...………………………………………….4

1.2. Место практики в структуре основной профессиональной образовательной программы…...4

1.3. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики…………………………...……………………………………………….4

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы производственной практики…………………………...…………………………………………………………………….5

**2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ…....6**

**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 7**

**4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 9**

4.1.Требования к документации, необходимой для проведения практики. 9

4.2Требования к материально-техническому обеспечению .9

4.3. Информационное обеспечение обучения .9

4.4. Общие требования к организации образовательного процесса……………………………….10

4.5. Кадровое обеспечение производственной практики…………………………………………..10

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ……………………………………………………………………………………………..11**

1. **ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

**1.1 Область применения рабочей программы**

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и может быть применена для освоения программ повышения квалификации и профессиональной подготовки по профессии «Сварщик»

* 1. **Место практики в структуре основной профессиональной образовательной программы.**

Производственная практика входит в профессиональный учебный цикл, реализуемая в рамках профессионального модуля ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и проводится на предприятиях Воскресенского района.

 **1.3 Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики.**

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

|  |  |
| --- | --- |
| **иметь практический опыт** | - проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;- выполнения дуговой резки. |
| **уметь** | - проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;-владеть техникой дуговой резки металла; |
| **знать** | - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; - основы дуговой резки;- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; |

* 1. **Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы производственной практики**

всего – 108 часа.

1. **РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Результатом освоения производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование результата обучения |
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес |
| ОК 2. | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем |
| ОК 3. | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК 4. | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК 5. | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6. | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. |
| ПК 2.1 | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 2.2. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 2.3. | Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. |
| ПК 2.4. | Выполнять дуговую резку различных деталей.  |
| ЛР2  | Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций. |
| ЛР3 | Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий ЛР 3 неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих |
| ЛР4 | Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа». |
| ЛР6  | Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях. |
| ЛР7 | Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности. |
| ЛР9 | Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях |
| ЛР10 | Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой. |
| ЛР13 | Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности. |
| ЛР14 | Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику |
| ЛР15 | Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики. |
| ЛР16 | Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития ЛР 16 России, готовый работать на их достижение |
| ЛР17 | Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования, |
| ЛР18 | Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством |
| ЛР19 | Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость |
| ЛР20 | Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений |
| ЛР21 | Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации |
| ЛР22 | Способный искать нужные источники информации и данные, воспринимать, анализировать, запоминать и передавать информацию с использованием цифровых средств; предупреждающий собственное и чужое деструктивное поведение в сетевом пространстве |

1. **СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код и наименова-ние ПК,ОК** | **Разделы (этапы) производственной практики** | **Виды работ на производственной практике.** | **Объем часов** |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|  | **Раздел ПМ 02.**  **«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»** |  |
|  |  | **Производственная практика**  | **108** |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР2-3 | Тема 1. Обучение приёма выполнения электросварочных и частично механизированных работ. | **Содержание** | **36** |
| 1. | Вводное занятие. Инструктаж по безопасности и охране туда на предприятии. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР2-3 | 2. | Правила подготовки изделий под сварку; назначение, сущность и техника выполнения типовых слесарных операций. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР4-6 | 3. | Выполнение подготовки газовых баллонов к работе. Умение определять типы газовых баллонов и правила подготовки к работе. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР7,9 | 4. | Выполнение подготовки регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки. Подсоединение электропровода к источнику питания. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР10,13 | 5. | Подготовка заготовок для РДС и полуавтоматической сварки кислородная резка скосов кромок | 8 |
| ОК 1-6ПК 2.4 ЛР14-18 | Тема 2. Самостоятельное выполнение работ по ручной электродуговой и частично механизи-рованной сварки, кисло-родной резке. | **Содержание** | **72** |
| 1. | Резка сколов кромок и сварка труб общего назначения. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-18 | 2. | Сварка трубопроводов для воды (кроме магистральных). | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-18 | 3. | Сварка сосудов и ёмкостей из углеродистых сталей работающих без давления. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 4. | Наплавка шеек на коленчетые валы. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 5. | Сварка деталей из листовой нержавеющей стали | 8 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 6. | Сварка опорных катков. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 7. | Дуговая наплавка валиков в вертикальном и горизонтальном положении сварочного шва. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 8. | Сварка труб диаметром 57- 76 мм. Диаметр электрода з-4 мм. | 7 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.3 ЛР14-22 | 9. | Сварка труб диаметром 89- 114 мм. Диаметр электрода з-4 мм. | 8 |
| ОК 1-6ПК 2.1-2.4 ЛР14-22 | 10. | **Дифференцированный зачет.** | 7 |
|  |  | **Итого:** | **108** |

**4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**4.1 Требования к документации, необходимой для проведения практики:**

медицинская справка, подтверждающая соответствие профессии, «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», а также письменное подтверждение прохождения инструктажа по технике безопасности, перед каждым видом работ, в виде росписи в журнале по ОТ.

**4.2. Требования к материально-техническому обеспечению:**

Сварочная мастерская (цех) оснащенная следующим оборудованием:

защитные очки для сварки;

сварочная маска;

молоток для отделения шлака;

молоток;

универсальный шаблон сварщика;

стальная линейка с метрической разметкой;

струбцины и приспособления для сборки под сварку;

оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

- костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны);

- защитные очки;

- защитные ботинки;

- краги спилковые.

**4.3. Информационное обеспечение обучения.**

 Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Современные виды сварки 2015 г.
2. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций 2017 г.
3. Овчинников В.В. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях 2015 г.
4. Чернышов Г.Г. Технология сварки плавлением 2014 г 496 с.
5. Маслов В.И. Сварочные работы 2015 г 288 с.
6. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. Образования -6-е изд., стер. – М.: Издательство «Академия», 2015. -320 с.
7. Казаков Ю.В. Сварка и резка материалов: учебник. – М.: Стройиздат, 2015 г 240 с.
8. Банов М.Д. Технология и оборудование контактной сварки 2014 г 224 с.

Справочники:

1. Овчинников В.В. Справочник сварщика 2016г 273 с.
2. Межотраслевые правила по охране труда (ПОТ Р М-020-2001)

Дополнительные источники:

1. Юхин Н.А. Газосварщик 2015 г. 165 с.
2. Пособие сварщика иллюстрированного М. «СОУЭЛО»
3. Плакаты

Интернет-ресурсы:

1. Сварочный портал www.svarka.com
2. Информационный книжный портал www.infobook.ru
3. Электронный сайт «Сварка и сварщик», форма доступа: [www.weldering.com](http://www.weldering.com)

***Нормативные документы:***

1. ГОСТ 2246-70 Проволока стальная сварочная. Технические условия.
2. ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.
3. ГОСТ 19521-74 Сварка металлов. Классификация.
4. ГОСТ 7871-75 Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.
5. ГОСТ 9356-75 Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов. Технические условия.
6. ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
7. ГОСТ 23518-79 Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
8. ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
9. ГОСТ 15860-84 Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1.6 Мпа. Технические условия.
10. ГОСТ Р ИСО 14175-2010 Материалы сварочные. Газы и газовые смеси для сварки плавлением и родственных процессов.

**4.4. Общие требования к организации образовательного процесса.**

Производственная практика проводится образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций и может реализовываться, чередуясь с теоретическими занятиями.

Текущий контроль освоения содержания производственной практики осуществляется в форме выполнения практических работ.

**4.5. Кадровое обеспечение производственной практики.**

Реализация рабочей программы производственной практики должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование. Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников.

Мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы осуществляется мастером производственного обучения в процессе учебной практики.

Образовательное учреждение, реализующее подготовку по учебной практике, обеспечивает организацию и проведение текущего контроля индивидуальных образовательных достижений – демонстрируемых обучающимися знаний, умений и навыков.

 Обучение по учебной практике завершается проведением зачёта по данному профессиональному модулю, при отсутствии зачета выполнением практических работ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты****(освоенные профессиональные и общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы контроля** |
| ПК 2.1. ЛР2, ЛР3 | Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом.Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.Выполняет сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. | ОпросНаблюдение за действиями входе выполнения практических работ на учебной и производственной практике |
| ПК 2.2. ЛР4, ЛР6 | Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.Выполняет сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | ОпросНаблюдение за действиями входе выполнения практических работ на учебной и производственной практике |
| ПК 2.3. ЛР7, ЛР9 | Называет сварочные материалы для дуговой наплавки.Объясняет технику и технологию ручной дуговой наплавки.Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой наплавки.Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой наплавки.Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.Проводит проверку сварочных материалов для дуговой наплавки покрытым электродом.Проводит настройку оборудования дуговой наплавки покрытым электродом.Владеет техникой дуговой наплавки металла. | ОпросНаблюдение за действиями входе выполнения практических работ на учебной и производственной практике |
| ПК 2.4. ЛР10, ЛР13 | Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов.Объясняет технику и технологию дуговой резки.Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой резки.Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки.Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом.Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом.Владеет техникой дуговой резки металла. | ОпросНаблюдение за действиями входе выполнения практических работ на учебной и производственной практике |
| ОК 1. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Представляет актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить.Определяет алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областяхОбъясняет сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии.Анализирует задачу профессии и выделять её составные части. | Наблюдение за действиями на учебной и производственной практикеУчастие в конкурсах профессионального мастерства и других мероприятиях профессиональной направленности |
| ОК 2. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Представляет содержание актуальной нормативно-правовой документации.Определяет возможные траектории профессиональной деятельности.Проводит планирование профессиональной деятельность. | Наблюдение за действиями на учебной и производственной практике |
| ОК 3. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Распознает рабочую проблемную ситуацию в различных контекстах.Определяет основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном контексте.Устанавливает способы текущего и итогового контроля профессиональной деятельности.Намечает методы оценки и коррекции собственной профессиональной деятельности.Создает структуру плана решения задач по коррекции собственной деятельности.Представляет порядок оценки результатов решения задач собственной профессиональной деятельности.Оценивает результат своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). | Наблюдение за действиями на учебной и производственной практике |
| ОК 4. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Анализирует планирование процесса поиска.Формулирует задачи поиска информации.Устанавливает приемы структурирования информации.Определяет номенклатуру информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности.Определяет необходимые источники информации.Систематизировать получаемую информацию.Выявляет наиболее значимое в перечне информации.Составляет форму результатов поиска информации.Оценивает практическую значимость результатов поиска. | ОпросСоставление технологических картНаблюдение за действиями на учебной и производственной практике |
| ОК 5. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Определяет современные средства и устройства информатизации.Устанавливает порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.Выбирает средства информационных технологий для решения профессиональных задач.Определяет современное программное обеспечение.Применяет средства информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности. | Наблюдение и оценка действий обучающихся по взаимодействию с коллегами. |
| ОК 6. ЛР2, ЛР3, ЛР4, ЛР6, ЛР7, ЛР9, ЛР10, ЛР13 | Описывает психологию коллектива.Определяет индивидуальные свойства личности.Представляет основы проектной деятельности.Устанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами. Участвует в работе коллектива и команды для эффективного решения деловых задач.Проводит планирование профессиональной деятельности. |  Наблюдение и оценка готовности брать на себя ответственность за работу членов команды, за результат выполнения заданий |