

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области
«Сызранский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО
Директор по персоналу
АО «ТЯЖМАШ»
_____ С.Е. Володченков

«30» _____ июня _____ 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «СПК»
_____ О.Н. Шиляева

«01» _____ июля _____ 2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.01 ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ**

профессионального учебного цикла
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

Сызрань, 2021

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией профессионального цикла профессий

15.01.05, 15.01.25, 15.01.32, 43.01.09, 18466, 13.01.10

Протокол № 11 от «30» июня 2021г.

Председатель _____ Р.Х. Багдалова

Разработчик: Сомков В.М., преподаватель ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа учебной практики разработана на основе:

- федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29.01.2016г. № 50.

- примерной основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), зарегистрированной в государственном реестре примерных основных образовательных программ «19» апреля 2017 г. под номером № 15.01.05-170919.

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта 40.002 Сварщик, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «28» ноября 2013 г. №701н.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	11
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	14
6. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	17

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики (далее – учебная практика) профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

1.2. Цели и задачи учебной практики

Цель учебной практики - формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и навыков в рамках ППКРС по основным видам профессиональной деятельности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения ПМ.01 должен:

иметь практический опыт:

- 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;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно–технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

1.3. Количество часов на освоение программы учебной практики

Всего – 144 часа (4 недели).

Итоговая аттестация проводится за счет времени, отведенного на учебную практику.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися рабочей программы учебной практики являются сформированные умения, первоначальный практический опыт в рамках ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки в соответствии с указанным видом деятельности, общими (далее - ОК) и профессиональными (далее - ПК) компетенциями:

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Вариативная часть – не предусмотрено.

В процессе освоения ПМ обучающиеся овладевают ОК:

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей 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.
ОК 7.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 8.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Виды работ учебной практики

№	Образовательные результаты (умения, практический опыт, ПК, ОК)	Виды работ
1	ПК 1.1; ОК 1-8	Выполнение приемов слесарных и сборочных работ в соответствии с рабочим чертежом
2	ПК 1.2.; ОК 1-8	Ознакомление со сварочным оборудованием, проверка сборочно-сварочного оборудования на безопасность производства работ. Настройка и обслуживание сборочно-сварочного оборудования
3	ПК 1.3; ОК 1-8	Ознакомление с конструкторской, нормативно-технической; документацией по сборочно-сварочным работам. Разработка инструкционных и технологических карт на выполнение сборочно-сварочных работ
4	ПК 1.4; ОК 1-8	Выбор способа сварки. Выбор и подготовка сварочных материалов под различные способы сварки. Отработка практических навыков по выбору величины сварочного тока и подготовке сварочных материалов
5	ПК 1.5; ОК 1-8	Подготовка и установка деталей под сборку с использованием различных сварочных приспособлений. Сборка сварочных узлов на прихватках
6	ПК 1.6; ОК 1-8	Организация рабочего места и техника безопасности слесаря- сборщика на участке сборки металлоконструкций. Проверка соответствия требованиям ГОСТ контрольно измерительных инструментов. Отработка практических навыков проверки точности сборки
7	ПК 1.7; ОК 1-8	Отработка практических навыков по подогреву металла
8	ПК 1.8; ОК 1-8	Выявления дефектов наружным осмотром и устранение дефектов. Правка притупления по длине стыкуемых элементов и устранение деформаций в процессе сварки Выполнение зачистки швов после сварки. Вырубка дефектных мест и разделка зубилом участка недоброкачественного шва под последующую заварку

9	ПК 1.9; ОК 1-8	<p>Отработка практических навыков пользования контролирующей аппаратурой для определения причин и видов дефектов сварочных швов.</p> <p>Устранение непостоянства зазора между кромками по длине стыкуемых элементов и несовпадения стыкуемых плоскостей.</p> <p>Контроль качества сварочных швов закрытого сосуда гидравлическим методом</p>
---	----------------	--

3.2. Тематический план учебной практики

Виды работ	Наименование разделов, тем учебной практики	Количество часов
	Раздел 1 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	144
<p>Выполнение приёмов слесарных и сборочных работ в соответствии с рабочим чертежом</p> <p>Ознакомление со сварочным оборудованием, проверка сборочно-сварочного оборудования на безопасность производства работ</p> <p>Настройка и обслуживание сборочно-сварочного оборудования</p>	Тема 1.1 Подготовка металла и оборудования к производству сварочных работ	36
	Вводное занятие: организация рабочего места и техника безопасности при выполнении слесарных и сборочных операций	6
	Настройка и обслуживание сборочно-сварочного оборудования, проверка на безопасность производства работ	6
	Выполнение приёмов плоскостной и пространственной разметки	6
	Выполнение приёмов рубки и гибки труб и листового материала	6
	Выполнение приёмов разрезания металла различными способами	6
	Опиливание плоскостей сопряжённых под различными углами. Разделка кромок под сварку	6
<p>Ознакомление с конструкторской, нормативно-технической документацией по сборочно-сварочным работам</p> <p>Разработка инструкционных и технологических карт на выполнение сборочно-сварочных работ</p> <p>Выбор способа сварки</p>	Тема 1.2 Технология производства сварных конструкций	30
	Ознакомление с технологической документацией, ТБ при выполнении РДС. Выбор и подготовка сварочных материалов	6
	Зажигание дуги и поддержание постоянства ее длины	6
	Выбор угла наклона и скорости сварки	6
	Выполнение прихваток в нижнем и горизонтальном положениях шва	6
Выполнение прихваток в вертикальном положении шва	6	
Выполнение расчетов количества и размеров прихваток, а также	6	

Выбор и подготовка сварочных материалов под различные способы сварки Отработка практических навыков по выбору величины сварочного тока и подготовке сварочных материалов	последовательность их наложения	
Подготовка и установка деталей под сборку с использованием различных сварочных приспособлений Сборка сварочных узлов на прихватках Организация рабочего места и техника безопасности слесаря-сборщика на участке сборки металлоконструкций Проверка соответствия требованиям ГОСТ контрольно-измерительных инструментов Отработка практических навыков проверки точности сборки. Отработка практических навыков по подогреву металла	Тема 1.3 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	36
	Ознакомление с приемами работы со сварочными приспособлениями проверка наличия и соответствия требованиям ГОСТ контрольно измерительных инструментов.	6
	Сборка решетчато-образной конструкции ферма по предварительной разметке	6
	Сборка по упорам-фиксаторам изделия тавровой и двутавровой балок	6
	Сборка трубопроводных систем по предварительной разметке	6
	Сборка цилиндрического резервуара по предварительной разметке	6
	Сборка балки коробчатого сечения по упорам-фиксаторам	6
Выявление дефектов наружным осмотром и устранение дефектов Правка притупления по длине стыкуемых элементов и устранение деформаций в процессе сварки. Выполнение зачистки швов после сварки	Тема 1. 4 Контроль качества сварных соединений	36
	Отработка практических навыков пользования контролирующей аппаратурой	6
	Выявления дефектов наружным осмотром и устранение дефектов с использованием слесарных инструментов.	6
	Исправление дефектов углов скоса кромок в швах с V-, X- или U-образной разделкой	6
	Отработка практических навыков правки притупления по длине стыкуемых элементов	6

<p>Вырубка дефектных мест и разделка зубилом участка недоброкачественного шва под последующую заварку.</p> <p>Отработка практических навыков пользования контролирующей аппаратурой для определения причин и видов дефектов сварных швов.</p> <p>Устранение непостоянства зазора между кромками по длине стыкуемых элементов и несовпадение стыкуемых плоскостей.</p> <p>Контроль кач-ва сварных швов закрытого сосуда гидравлическим методом.</p>	Отработка практических навыков устранения деформаций в процессе сварки	6
	Отработка практических навыков для устранения несовпадения стыкуемых плоскостей	6
Дифференцированный зачет		6
Всего		144

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие учебно-производственных слесарных и сварочных мастерских
Оснащение учебно-производственной мастерской.

Оборудование:

- рабочее место преподавателя;
- вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов

Инструменты и приспособления:

- угломер;
- линейка металлическая;
- зубило;
- напильник треугольный;
- напильник круглый;
- стальная линейка-прямоугольник;
- пассатижи (плоскогубцы);
- штангенциркуль;
- комплект для визуально-измерительного контроля (ВИК);
- комплект для проведения ультразвукового метода контроля;
- комплект для проведения магнитного метода контроля;
- комплект для проведения капиллярной дефектоскопии.

Средства обучения:

- комплект контрольно-измерительных инструментов и приспособлений;
- мультимедийный проектор;
- видеофильмы.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Маслов В.И. «Сварочные работы»: Учеб. для нач. проф. образования: учеб. Пособие для сред. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2018.
2. Покровский Б.С., Скакун В.А. «Слесарное дело»: учебник для НПО/ - М.: Издательский центр «Академия», 2018.
3. Покровский Б.С. «Слесарно - сборочные работы»: учебник для НПО/ - М.: Издательский центр «Академия», 2018.

4. Сварка и резка металлов: Учеб. пособие для нач.образования / М.Д Баннов, Ю.В. Казаков и др.; под ред. Ю.В.Казакова – М.: Издательский центр «Академия», 2019.

5. Чернышов Г.Г. «Сварочное дело»: сварка и резка металлов: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2018.

Дополнительные источники:

1. Герасименко А.Н. «Основы электрогазосварки: учебное пособие» - Изд. 6-е – Ростов н/Д: Феникс, 2008.

2. Руководство для обучения газосварщика и газорезчика: Практическое пособие /Малаховский В А.- М.: Высш. шк., 1990.

3. Справочник сварщика. Под редакцией В.В. Степанова – М.: «Машиностроение», 1980.

4. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: Учеб. пособие для НПО/ Г.Г. Чернышов и др.; под редакцией Г.Г.Чернышова. – М.: Издательский центр «Академия,» 2004.

Нормативно-правовая документация:

1. ГОСТ 10052-75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы. 5264-80

2. ГОСТ 12.3.003-86 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы электросварочные. Требования безопасности

3. ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

4. ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

5. ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений

6. ГОСТ 21694-94 Оборудование сварочное механическое. Общие технические условия

7. ГОСТ 30242-97 Дефекты соединений при сварке металлов плавлением. Классификация, обозначение и определения

8. ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные

4.3. Место и время проведения учебной практики

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских. Время прохождения учебной практики определяется учебным планом и графиком учебного процесса. При реализации ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки предполагается изучение МДК: МДК 01.01. Основы технологии сварки и сварочное производство. МДК 01.02 Технология производства сварных

конструкций. МДК 01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой. МДК 01.04 Контроль качества сварных соединений и рассредоточенный график прохождения учебной практики. При проведении учебной практики допускается деление группы обучающихся на подгруппы. Продолжительность рабочего дня обучающихся при концентрированном графике прохождения учебной практики составляет не более 36 академических часов в неделю. На обучающихся, проходящих учебную практику на базах практической подготовки, распространяются правила охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие на базе практической подготовки (если проводится на базе предприятия).

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Требования к квалификации педагогических кадров - в соответствии с требованиями действующего федерального государственного образовательного стандарта

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах.

4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов учебной практики

В период прохождения учебной практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет материалы, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителем практики формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики в учебно-производственной мастерской

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (ПК, ОК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1 Практический опыт чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	<ul style="list-style-type: none"> – навыки чтения чертежей средней сложности металлоконструкций; – навыки чтения чертежей сложных сварных металлоконструкций; 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.2 Уметь использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки использования конструкторской документацию по сварке; – навыки использования нормативно-технической документации; – навыки использования производственно-технологической документацию по сварке; 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.3 Уметь проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки проверки оснащенности рабочего места; – навыки настройки оборудования поста для различных способов сварки; – осуществлять организацию сварочного поста; – определять работоспособность исправность оборудования поста для сварки; 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.4 Уметь подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки подготовки сварочных материалов для различных способов сварки; – навыки отбора и проверки сварочных материалов; – проводить подготовку сварочных материалов к сварке; – использовать сварочные материалы. 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.5 Уметь выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки подготовки элементов конструкции под сварку; – навыки сборки конструкций под сварку – разрабатывать последовательность сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; – разрабатывать последовательность сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; – проводить подготовку металла к сварке в соответствии с ГОСТами; 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.

	<ul style="list-style-type: none"> – разрабатывать последовательность, сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; 	
ПК 1.6 Уметь проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки контроля подготовки элементов конструкции под сварку; – навыки контроля сборки элементов конструкции под сварку; – проводить контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно–технологической и нормативной документацией. 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.7 Уметь выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки выполнения предварительного подогрева металла; – навыки выполнения сопутствующего (межслойного) подогрева металла – разрабатывать технологию выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно–технологической документации по сварке 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.8 Уметь зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки зачистки поверхностных дефектов сварного шва; – навыки удаления поверхностных дефектов – навыки использования ручного и механизированного инструмента для удаления поверхностных дефектов после сварки 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ПК 1.9 Уметь проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно–технологической документации по сварке.	<ul style="list-style-type: none"> – навыки проверки соответствия геометрических размеров сварного шва – навыки предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; – навыки пользования контролирующей аппаратурой для определения причин и видов дефектов сварочных швов – осуществлять методы неразрушающего контроля. 	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.
ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– демонстрация интереса к будущей профессии.	<ul style="list-style-type: none"> – текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.

<p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>– обоснование выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач в области ремонта и обслуживания сварочного оборудования оценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в вопросах контроля качества ремонта и обслуживания сварочного оборудования.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<p>– нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>– демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p>– взаимодействие со студентами и преподавателями в ходе обучения по работе в коллективе.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.</p>	<p>– готовность обучающегося к отстаиванию гражданско-патриотической позиции, к поведению на основе традиционных общечеловеческих ценностей, к применению стандартов антикоррупционного поведения.</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>
<p>ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>- готовность к эффективному использованию знаний по финансовой грамотности, к планированию предпринимательской деятельности в профессиональной сфере</p>	<p>– текущий контроль выполнения работ; – дифференцированный зачет по учебной практике.</p>

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Дата актуализации	Результаты актуализации	Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию