

Министерство образования и науки Калужской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Калужской области  
«Людиновский индустриальный техникум»

**ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.04**

**Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**  
Программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии  
**15.01.05 Сварщик**  
**(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

**Людиново 2017г.**

Программа учебной практики профессионального модуля ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением, разработана на основании Федерального государственного образовательного стандарта и примерной программы, рекомендованной Экспертным советом по среднему профессиональному образованию при министерстве образования и науки Калужской области Протокол № 22 от 23.06.2016 г. по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, укрупненной группы профессий **15.00.00 Машиностроение**.

СОГЛАСОВАНО

Заведующая по учебной работе  
\_\_\_\_\_ О.Е.Селивёрстова

«УТВЕРЖДАЮ»

Заместитель директора по УПР  
\_\_\_\_\_ Т.П. Киселева

Рекомендована цикловой комиссией профессиональных дисциплин технического профиля

Протокол № 1 от 31.08.2017г

Председатель ЦК \_\_\_\_\_ Е.А. Филатова

Разработчик:

Карев А.А., преподаватель специальных дисциплин

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>стр. 4</b>
<b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>7</b>
<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>8</b>
<b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>	<b>9</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)</b>	<b>11</b>

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

### 1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики профессионального модуля (далее - программа) – является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение, в части освоения вида профессиональной деятельности: **Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

- 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

Примерная программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании при освоении программ повышения квалификации, переподготовки и профессиональной подготовке по профессиям:

### *Сварщик частично механизированной сварки плавлением*

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

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

#### **иметь 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) плавлением;

- 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.

**уметь:**

- проверять работоспособность и исправность оборудования для поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

**знать:**

- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
- сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
- технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

**1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики профессионального модуля:**

**Всего: 156 часов в том числе:**

- учебной практики **156 часов.**

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики профессионального модуля является овладение обучающимися ВПД: **Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
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.

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

#### 3.1. Тематический план учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля *	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика		
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов	
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПК 4.1 - ПК 4.3; ОК 1 –ОК 6	Раздел 1 МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	156							156	
	Производственная практика (по профилю специальности), часов									
	<b>Всего:</b>	<b>156</b>							<b>156</b>	

### 3.2. Содержание обучения по учебной практике профессионального модуля

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание материала учебной практики,	Объем часов
1	2	3
Раздел 1 МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		156
Учебная практика	<p><b>Виды работ:</b></p> <p>Ознакомление с устройством полуавтоматов, газовой аппаратурой, режимами и приемами наплавки и сварки.</p> <p>Подготовка оборудования для полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов к сварочным работам.</p> <p>Подготовка и настройка регулирующей аппаратуры и баллонов для сварки в среде защитных газов.</p> <p>Регулирование скорости подачи проволоки, точности перемещения по оси шва.</p> <p>Регулирование давления и подача защитного газа в зону сварки.</p> <p>Наплавка валиков на пластины полуавтоматической сваркой в нижнем положении.</p> <p>Наплавка валиков на пластины под разными углами полуавтоматической сваркой.</p> <p>Наплавка вертикальных валиков на вертикальную плоскость</p> <p>Зачистка и контроль качества внешним осмотром швов после сварки.</p> <p>Многопроходная наплавка валиков на пластины в нижнем положении.</p> <p>Многопроходная наплавка валиков на пластины в вертикальном положении.</p> <p>Сварка прямолинейных швов с самостоятельным подбором и установкой режима сварки.</p> <p>Сварка пластин в стык в нижнем положении.</p> <p>Сварка пластин в стык в вертикальном положении.</p> <p>Сварка пластин в стык в горизонтальном положении.</p> <p>Двусторонняя сварка пластин в стык с зазором в нижнем положении.</p> <p>Сварка металла разной толщины в стык без подготовки кромок в нижнем положении.</p> <p>Сварка металла разной толщины в стык без подготовки кромок в вертикальном положении.</p>	<p></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p> <p><b>6</b></p>



	Сварка металла разной толщины в стык с подготовкой кромок в нижнем положении.	6
	Сварка металла разной толщины в стык с подготовкой кромок в вертикальном положении.	6
	Сварка пластин в нижнем положении без разделки кромок.	6
	Сварка пластин в вертикальной плоскости без разделки кромок.	6
	Сварка пластин в нижнем положении с разделкой кромок.	6
	Сварка пластин в вертикальной плоскости с разделкой кромок.	6
	Сварка пластин в горизонтальной плоскости.	6
	Дифференцированный зачёт	6
	<b>Всего</b>	<b>156</b>

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

### **4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация учебной практики профессионального модуля предполагает наличие лабораторий испытания материалов и контроля качества сварных соединений, электротехники и сварочного оборудования мастерских: слесарная, сварочная для сварки металлов.

#### **Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории испытания материалов и контроля качества сварных соединений:**

- образцы сварных соединений,
- образцы технической и технологической документации,
- лабораторное оборудование для испытания материалов и контроля качества сварных соединений (лупа, эндоскоп, дефектоскоп, аппарат рентгеновский и др.),
- мерительные инструменты

#### **Оборудование лаборатории электротехники и сварочного оборудования:**

- стенд моноблочный для проведения лабораторно-практических работ по основам электрических цепей, электромеханики и электроники,
  - сварочное оборудование для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;
- источник тока
- трансформатор
- плакаты,
- учебно-методический комплект,
- справочная, техническая, нормативная документация

#### **Оборудование мастерских и рабочих мест.**

##### **Мастерская слесарная:**

- рабочее место мастера производственного обучения;
- рабочие места обучающихся;
- верстаки;
- инструменты;
- плиты (для правки, притирки, механическая);
- станки (сверлильный, заточный, шлифовальный).

##### **Мастерская сварочная для сварки металлов:**

- рабочее место мастера производственного обучения;
- рабочие места обучающихся;
- сварочный пост,
- источник питания,
- сварочное оборудование для сварки металлов,
- сварочный стол,
- инструменты, приспособления для сварки металлов,
- комплект средств защиты для проведения сварочных работ

## 4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

### Основные источники:

1. В.В. Овчинников Оборудование техника и технология сварки и резки металлов: учебник – «Москва», 2016г.
2. Г.Г. Чернышов. Сварочное дело, сварка и резка металлов: Учебник - М.: «Академия», 2013г.
3. В.В. Овчинников. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: Учебник. - М.: «Академия», 2015г
4. В.В. Овчинников. Контроль качества сварных соединений: Практикум. - М.: «Академия», 2014г
5. В.В. Овчинников. Подготовительно-сварочные работы: Учебник. - М.: «Академия», 2015г
6. В.В. Овчинников. Охрана труда при производстве сварочных работ. Учебник. - М.: «Академия», 2015г.
7. В.В. Овчинников. Производство сварных конструкций «Академия» 2015г.

### Дополнительные источники:

1. Ю.В. Казаков Сварка и резка металлов: учебное пособие - М.: «Академия», 2014г.
2. В.А Фролов, В.В. Пешков, А.Б. Коломенский, В.А. Казаков. Сварка введение в специальность - М.: «Интермет Инжиниринг», 2013г
3. Ф.А. Хромченко. Сварочные технологии при ремонтных работах: справочник. М.: Интермет Инжиниринг, 2015г.
4. И.О. Смирнов Основы электросварки «Москва» 2009г.

### Интернет – ресурсы:

- [www.edu.VPwin](http://www.edu.VPwin) -- Мастерская Dr\_dimdim.ru
- [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru)
- [www.svarka.net](http://www.svarka.net)
- [www.prosvarky.ru](http://www.prosvarky.ru)
- [websvarka.ru](http://websvarka.ru)

## 4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Реализация программы учебной практики профессионального модуля (ПМ) предполагает использование компетентностного подхода, активных форм проведения занятий: деловых игр, индивидуальных и групповых проектов, анализа производственных ситуаций, тренингов, методов учебного сотрудничества, коллективного способа обучения и др. для формирования и развития профессиональных компетенций. Обязательным условием допуска к учебной практике в рамках ПМ является освоение разделов междисциплинарного курса данного модуля.

Учебная практика проходит в лабораториях и мастерских образовательного учреждения и может реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

По итогам учебной практики проводится с дифференцированный зачет.

#### 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

**Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по профессиональному модулю:**

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего или среднего профессионального образования, соответствующего профилю учебной практики профессионального модуля.

руководство практикой:

**Инженерно-педагогический состав:** наличие высшего образования, соответствующего профилю преподаваемого модуля с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

**Мастера:** наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

#### 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

##### ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, особенности частично механизированной сварки плавлением деталей из углеродистых и конструкционных сталей, применяемых сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением; устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование. Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации. Дифференцированный зачет.

	<p>положениях сварного шва;  порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;  причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;  причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.  Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной сварки плавлением, пользоваться сварочным инструментом и оборудованием, исправлять сварочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	
<p>ПК 4.2 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, особенности частично механизированной сварки плавлением деталей из цветных металлов и сплавов, применяемых сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением; устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;  порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;  причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.  Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.  Дифференцированный зачет.</p>

	<p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной сварки плавлением, пользоваться сварочным инструментом и оборудованием, исправлять сварочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, применяемых наплавочных материалов для частично механизированной наплавки; устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной наплавки различных деталей; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях; причины возникновения дефектов при наплавке, способы их предупреждения и исправления.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной наплавки, пользоваться инструментом и оборудованием для частично механизированной наплавки, исправлять наплавочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.</p> <p>Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p> <p>Дифференцированный зачет.</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.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии,</li> <li>- активность, инициативность при решении профессиональных задач</li> </ul>	– Наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики, оценка портфолио обучающегося, документации и отзывов по итогам производственной практики
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- результативность самостоятельного осуществления деятельности, цели которой определены руководителем,</li> <li>- результативность самостоятельного применения способов деятельности, определенных руководителем</li> </ul>	Оценка решения ситуационных производственных задач, самостоятельного выполнения заданий по учебной и производственной практике
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- адекватность анализа рабочей ситуации,</li> <li>- адекватность самоконтроля при выполнении деятельности,</li> <li>- своевременность и целесообразность коррекции собственной деятельности,</li> <li>- ответственное отношение к выполнению работы и ее результатам</li> </ul>	– Оценка решения ситуационных производственных задач, самостоятельного выполнения заданий по учебной и производственной практике, оценка самоанализа деятельности при решении ситуационных задач, оценка портфолио обучающегося, документации и отзывов по итогам производственной практики
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оперативность и самостоятельность в поиске информации,</li> <li>- целесообразность выбора источников информации,</li> <li>- эффективное выполнение профессиональных задач с использованием найденной информации</li> </ul>	Оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.), оценка портфолио обучающегося, документации и отзывов по итогам производственной практики
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- самостоятельность и активность в применении ресурсов сети Интернет и электронных обучающих материалов для	Оценка применения информационно-коммуникационных технологий при решении

	<p>решения профессиональных задач,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- правильность выбора (достоверность) источников информации</li> </ul>	<p>рабочих ситуаций, при оформлении отчетной документации, оценка выполнения самостоятельных работ с использованием ИКТ.</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- заинтересованность в достижении общего результата групповой деятельности,</li> <li>- эффективность выполнения своей роли в групповой деятельности,</li> <li>- соблюдение правил деловой культуры при общении с коллегами, руководством, клиентами</li> </ul>	<p>Наблюдение и оценка за деятельностью обучающегося в группе в процессе учебной и производственной практики, оценка отзывов по итогам производственной практики</p>