

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

**ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.02**

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии
15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Людиново 2017г.

Программа профессионального модуля ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, 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

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	13
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	16

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

1.1. Область применения программы

Программа 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: **Ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Выполнять ручную дуговую сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
2. Выполнять ручную дуговую сварку деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
4. Выполнять ручную дуговую резку различных деталей

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

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся электродом,

Сварщик частично механизированной сварки плавлением,

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

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

иметь практический опыт:

- Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
- Проверки работоспособности 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 (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
 - Выполнения ручной дуговой (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций
 - Выполнения дуговой резки

уметь:

- Проверять работоспособность и исправность сварочного 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 (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах
- Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
- Сварочные (наплавочные) материалы для (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 сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего: 330 часа в том числе:

- Максимальной учебной нагрузки обучающегося 102 часа, включая:
- Обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 68 час.;
- Самостоятельной работы обучающегося 34 час.;
- Учебной практики и производственной практики – 228 час

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения рабочей программы профессионального модуля является овладение обучающимися ВПД: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку 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 ручную дуговую резку 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 ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля

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, часов	Учебная, часов	Производственная, часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 2.1-ПК 2.4 ОК1 –ОК6	Раздел ПМ 1 МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	198	68	12	34	96	
	Производственная практика, часов	132					132
	Всего:	330	68	12	34	96	132

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ 02)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами			
МДК 02. 01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		330	
Тема 1.1 Введение	Содержание	2	
	1. Общие сведения о технологии электродуговой сварки и резки металлов. Области применения.	2	2
Тема 1.2. Основы металлургических процессов при дуговой сварке	Содержание	4	
	1. Основы металлургических процессов при сварке.	2	3
	2. Кристаллизация металла сварного шва	2	2
	Практические занятия	2	
	1 Изучение химических реакций в сварочной ванне и их влияние на качество шва.	2	
Тема 1.3. Напряжения и деформации при сварке	Содержание	8	
	1 Причины возникновения напряжений и деформаций.	2	3
	2 Методы борьбы со сварочными деформациями и напряжениями	2	3
	3 Термическая обработка сварных соединений	2	2
	4 Предварительный и сопутствующий нагрев сварных деталей	2	2
	Практические занятия	2	
	1 Изучение способов снижения и устранения сварочных деформаций	2	
Тема 1.4 Техника и технология дуговой сварки.	Содержание	20	
	1 Сущность процесса и способы повышения производительности	2	2
	2 Основные параметры режима ручной дуговой сварки	2	3

	3	Сварка в различных пространственных положениях	2	2
	4	Сварка в различных пространственных положениях	2	2
	5	Сварка стыковых швов	2	2
	6	Сварка угловых швов	2	2
	7	Сварка тонколистового металла	2	2
	8	Сварка сталей ручной дуговой сваркой	2	2
	9	Сварка высоколегированных сталей и сплавов	2	2
	10	Ручная дуговая сварка медных сплавов	2	2
	Практические занятия		8	
	1	Характер химических реакций при различных видах сварки	2	
2	Сравнительный анализ свариваемости углеродистых и легированных сталей.	2		
	3	Обоснование выбора колебательных движений электрода и схемы заполнения сечения шва при сварке.	2	
	4	Изучение способов выполнения вертикальных, горизонтальных и потолочных швов	2	
Тема 1.5 Электроды для дуговой сварки	Содержание		8	
	1.	Назначение покрытых металлических электродов	2	2
	2.	Электроды для ручной дуговой сварки	2	2
	3.	Классификация стальных покрытых электродов	2	2
	4.	Технологические свойства электродов	2	2
Тема 1.6 Сварка чугуна	Содержание		4	
	1	Применение чугуна	2	2
	2	Особенности сварки чугуна	2	2
Тема 1.7 Дуговая резка	Содержание		4	
	1	Дуговая резка металлов	2	2
	2	Плазменная резка металлов	2	2
Тема 1.8 Наплавочные работы	Содержание		6	
	1	Виды и назначение наплавки	2	2
	2	Технология наплавки	2	2
	3	Ручная дуговая наплавка	2	2

Самостоятельная работа при изучении раздела 1 ПМ.02: <i>Проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических работ, отчетов и подготовка к их защите. Работа над индивидуальным заданием.</i>			
Тематика домашних заданий		34	
<p><i>Изучение вопросов:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - роль сварки в машиностроении; - основные требования безопасности труда при ручной дуговой сварке; - сварные соединения и конструктивные элементы по ГОСТ 5264-80; - формы разделки кромок стыковых соединений. 			
Учебная практика	Виды работ	96	
	Инструктаж по безопасности труда	6	
	Установка режимов сварки по заданным параметрам	6	
	Ручное электродуговое воздушное строгание разной сложности деталей из различных сталей	6	
	Ручная дуговая сварка деталей и узлов в нижнем положении.	6	
	Ручная дуговой сварка деталей и узлов в горизонтальном положении.	6	
	Ручная дуговой сварка деталей и узлов в вертикальном положении.	6	
	Ручная дуговой сварка конструкций и трубопроводов средней сложности в нижнем положении.	6	
	Ручная дуговой сварка конструкций и трубопроводов средней сложности в горизонтальном положении.	6	
	Ручная дуговой сварка конструкций и трубопроводов средней сложности в вертикальном положении.	6	
	Сварка с предварительным и сопутствующим с соблюдением заданного режима.	6	
	Ручное электродуговое строгание разной сложности деталей из чугуна в нижнем положении.	6	
	Сборка и сварка стыковых соединений.	6	
	Сборка под сварку стыковых соединений с односторонним скосом кромок	6	
	Сборка под сварку стыковых соединений с двусторонним скосом кромок, установка необходимого зазора при сборке.	6	

	Сборка и сварка угловых и тавровых соединений	6	
	Наплавка на металлические поверхности	6	
	Дифференцированный зачёт	6	
Производственная практика	Виды работ	132	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных деталей	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных деталей	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных деталей	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных деталей	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных деталей	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом различных конструкций	6	
	Ручная дуговая наплавка различных деталей плавящимся покрытым электродом	6	
	Ручная дуговая наплавка различных деталей плавящимся покрытым электродом	6	
	Ручная дуговая наплавка различных деталей плавящимся покрытым электродом	6	
	Ручная дуговая наплавка различных деталей плавящимся покрытым электродом	6	

	электродом		
	Разделительная резка плавящимся покрытым электродом	6	
	Разделительная резка плавящимся покрытым электродом	6	
	Разделительная резка плавящимся покрытым электродом	6	
	Разделительная резка плавящимся покрытым электродом	6	
	Разделительная резка плавящимся покрытым электродом	6	
	Дифференцированный зачёт	6	
	Всего	330	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебного кабинета: теоретических основ сварки и резки металлов, лабораторий испытания материалов и контроля качества сварных соединений, электротехники и сварочного оборудования мастерских: слесарная, сварочная для сварки металлов.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета Теоретических основ сварки и резки металлов:

- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия
- учебная и справочная литература

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 Кнорус – 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 -- Мастерская Dr_dimdim.ru
- www.svarka-reska.ru
- www.svarka.net
- www.prosvarky.ru
- websvarka.ru

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Реализация программы 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. Особое внимание должно уделяться организации внеаудиторной самостоятельной работы обучающихся.

При реализации программы ПМ предусматриваются следующие виды практик: учебная практика, производственная практика. Обязательным условием допуска к практике в рамках ПМ является освоение разделов междисциплинарного курса данного модуля.

Учебная практика и производственная могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, как и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учётом (или на основании) результатов, подтверждённых соответствующих организаций, куда были направлены студенты для прохождения производственной практики.

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 модуля. Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих 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 ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Знание классификации сталей, их свариваемость, особенности сварки сталей, оборудование, материалы, инструменты для ручной дуговой сварки, основных типов сварных соединений, технику и технологию ручной дуговой сварки. Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, устранять сварочные дефекты.</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. Квалификационный экзамен</p>
<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Знание свойств цветных металлов и сплавов, особенности их сварки, оборудования, материалов, инструментов, применяемых для ручной дуговой сварки, технику и технологию ручной дуговой сварки. Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из</p>	

	углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, устранять сварочные дефекты.	
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Знание способов и режимов наплавки, классификации наплавочных слоев, дефектов при наплавке и способов их устранения и предупреждения, оборудования, материалов, инструментов, применяемых для наплавки покрытыми электродами, технику и технологию наплавки покрытыми электродами. Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении наплавочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для ручной дуговой наплавки, выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	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. Квалификационный экзамен
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Знание оборудования, материалов, инструментов, применяемых для дуговой резки, технику и технологию резки Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для дуговой резки, выполнять дуговую резку различных деталей.	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. Квалификационный экзамен

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"> - аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии, - активность, инициативность при решении профессиональных задач 	– 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"> - результативность самостоятельного осуществления деятельности, цели которой определены руководителем, - результативность самостоятельного применения способов деятельности, определенных руководителем 	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"> - адекватность анализа рабочей ситуации, - адекватность самоконтроля при выполнении деятельности, - своевременность и целесообразность коррекции собственной деятельности, - ответственное отношение к выполнению работы и ее результатам 	– 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	- оперативность и	Оценка

<p>информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>самостоятельность в поиске информации, - целесообразность выбора источников информации, - эффективное выполнение профессиональных задач с использованием найденной информации</p>	<p>самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.), оценка портфолио обучающегося, документации и отзывов по итогам производственной практики</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>- самостоятельность и активность в применении ресурсов сети Интернет и электронных обучающих материалов для решения профессиональных задач, - правильность выбора (достоверность) источников информации</p>	<p>Оценка применения информационно-коммуникационных технологий при решении 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>	<p>- заинтересованность в достижении общего результата групповой деятельности, - эффективность выполнения своей роли в групповой деятельности, - соблюдение правил деловой культуры при общении с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>Наблюдение и оценка за деятельностью обучающегося в группе в процессе учебной и производственной практики, оценка отзывов по итогам производственной практики</p>