

ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

УТВЕРЖДЕНО:  
Приказ директора техникума  
от 18.05.2022 г. № 92

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

### **ПМ.05. Выполнение работ по профессии 19756 Электрогазосварщик**

программы подготовки специалистов среднего звена

по специальности 22.02.06 Сварочное производство

2022г

**ОДОБРЕНО**

**ЦК специальностей:**

13.02.11 Техническая эксплуатация и  
обслуживание электрического оборудования (по отраслям),  
22.02.06 Сварочное производство

**профессий:**

13.01.10 Электромонтер по ремонту и обслуживанию  
электрооборудования (по отраслям).  
15.01.05 Сварщик (ручной и частично  
механизированной сварки (наплавки))

Председатель  Кадацкая Р.Б.  
«18» мая 2022 г.

Рабочая программа учебной практики (по профилю специальности)  
разработана в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 22.02.06  
Сварочное производство утвержденного приказом Министерства образования и  
науки РФ от 21.04.2014 № 360.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	10

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

## по профессиональному модулю

### ПМ.05 Выполнение работ по профессии 19756 Электрогазосварщик

#### 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности 22.02.06 Сварочное производство в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

**Выполнение работ по профессии 19756 Электрогазосварщик и соответствующих профессиональных компетенций:**

Код	Наименование профессиональной компетенции
ПК 5.1.	Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой;
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций;
ПК 5.3.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций;
ПК 5.4.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотчетственных конструкций.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании, повышении квалификации и переподготовки рабочих по сварочному производству.

#### 1.2 Цели и задачи учебной практики профессионального модуля ПМ.05- требования к результатам освоения учебной практики:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы учебной практик должен:

**иметь практический опыт:**

Код	Наименование результата обучения
<b>Раздел 1. Обработка деталей на токарных станках</b>	
ПО 1.1	организации сварочного поста в соответствии с заданной конструкцией
ПО 1.2	выполнения газовой сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций в соответствии с производственно-технологической документацией
ПО 1.3	выполнения РД сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных

	конструкций в соответствии с производственно-технологической документацией
ПО 1.4	выполнения РАД сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций в соответствии с производственно-технологической документацией

**уметь:**

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
У 1.1	Организовывать рабочее место сварщика;
У 1.2	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции(изделий, узлов, деталей) под сварку
У 1.3	Осуществлять инструментальный контроль сборки в соответствии с технической документацией
У 1.4	Выбирать пространственное положение для выполнения наплавки в соответствии с видом сварки
У 1.5	Измерять параметры геометрии сварного шва
У 1.6	Выполнять дуговую резку металла

**знать:**

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
Зн 1.1	Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах
Зн 1.2	Правила сборки элементов конструкции под сварку
Зн 1.3	Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки
Зн 1.4	Нормы и правила пожарной безопасности и охраны труда на рабочем месте
Зн 1.5	Особенности газовой сварки
Зн 1.6	Причины возникновения дефектов при сварке (наплавке) и способы их устранения
Зн 1.7	Особенности РД сварки
Зн 1.8	Особенности РАД сварки
Зн 1.9	Особенности оборудования для РАД сварки

**1.3. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики профессионального модуля ПМ.05:**

УП.05 Учебная практика- 252 часа.

### 3. СТРУКТУРА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.05.

#### 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
ПМ.05	Выполнение работ по профессии <b>19756</b> Электрогазосварщик	<b>252</b>				252	
	<b>Всего:</b>	<b>252</b>				<b>252</b>	

## 2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.05

Результатом освоения программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: **Выполнение работ по профессии 19756 Электрогазосварщик**

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1.	Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой;
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей неответственных конструкций;
ПК 5.3.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций;
ПК 5.4.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций.
ОК. 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач для профессионального и личностного развития
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов (подчиненных), результат выполнения заданий
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации

## 2. Содержание учебной практики

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
<b>Раздел ПМ. 05</b> <b>Выполнение работ по профессии</b> <b>Электрогазосварщик</b>		<b>252</b>	
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ:</b>		<b>252</b>	
			<b>3</b>
<i><b>Слесарные работы</b></i>		<b>14</b>	
1 Вводное занятие. Техника безопасности и охрана труда при выполнении слесарных работ Разметка плоских поверхностей Резка фасонных поверхностей		6	
2 Рубка металла на плите. Рубка металла по уровню губок в тисках Правка листового металла. Правка и гибка полосы. Гибка и правка прутка		8	
<i><b>Опиливание</b></i>		<b>24</b>	
1 Опиливание плоских поверхностей Опиливание поверхностей сопряженных под углом 90 градусов Опиливание параллельных плоских поверхностей		6	
2 Опиливание криволинейных выпуклых и вогнутых поверхностей		6	
3 Сверление сквозных отверстий по разметке и кондуктору. Сверление глухих отверстий с применением упоров, лимбов		6	
4 Нарезание наружной резьбы. Нарезание внутренней резьбы Ознакомление и работа с механизированным и электрическим инструментом		6	
<i><b>Подготовка металла к сборке простейших конструкций, (уголок) под сварку</b></i>		<b>18</b>	
1 Очистки кромок от ржавчины, окалины, грязи, масла и других инородных включений механизированным инструментом .Подготовка соединений к сварке с отбортовкой кромок		6	
2 Выполнении последовательности сборки и подготовки деталей к сварке Сборка простейших конструкций из профильных труб под сварку		6	
3 Знакомство с электрогазосварочным оборудованием. Устройство сварочного аппарата, зажигание электро-дуги.		6	
<i><b>Дуговая наплавка валиков и сварка пластин в нижнем положении сварного шва</b></i>		<b>32</b>	
1 Ознакомление с правилами наплавки валиков .Наплавка валиков на стальные пластины в нижнем положении. Наплавка валиков смежных и параллельных пластин нижним швом		8	
2		6	
3 Сварка листового металла встык без подготовки кромок .Сварка листового металла встык с подготовкой кромок		6	
4. Сварка пластин односторонним и двухсторонним швов. Сварка внахлест пластин одинаковой толщины		6	



15. Сварка угловых соединений однослойными и многослойными швами	6	
<b>Сварка пластин в наклонном положении сварного шва</b>	<b>32</b>	
1 Наплавка валиков на наклонную пластину снизу вверх и по окружности Сварка наклонных пластин снизу вверх без подготовки кромок и с подготовкой	6	
2 Сварка пластин в тавровом соединении сплошным односторонним и двухсторонним швом	6	
3 Сварка пластин вертикальными швами встык, в тавр, в угол	6	
4 Электродуговая резка пластин различной толщины по прямой и фигурным линиям и по разметке	6	
5 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций под механическую обработку и пробное давление	6	
6. Устранение раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности путём наплавки.. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.	8	
<b>2.Газосварка</b>	<b>14</b>	<b>2,3</b>
<b>2.1 Сварка чугуна. Сварка чугунными электродами. Сварка электродами с навитой медной проволокой</b>	<b>8</b>	
<b>2.2 Электродуговая сварка высокоуглеродистых и легированных сталей</b>	<b>6</b>	
<b>3 Газовая сварка и резка</b>	<b>46</b>	
3.1 Техника безопасности при работе с газовой аппаратурой. Устройство газовой аппаратуры. Типы сварных соединений и швов. Подготовка кромок под сварку. Регулировка параметров газовой аппаратуры.	6	
3.2 Резка металла толщиной до 12 мм во всех пространственных положениях, вырезка фасонных фланцев. Резка труб большого диаметра. Резка фасонных поверхностей (фланцев). Резка металла в вертикальном положении.	6	
3.3 Газовая наплавка узких и широких валиков в нижнем положении сварного шва. Наплавка валиков на наклонную, вертикальную и горизонтальную пластины.	6	
3.4 Газовая сварка стыковых соединений без разделки кромок в различных пространственных положениях. Газовая сварка стыковых соединений с разделкой кромок в различных пространственных положениях.	8	
3.5 Газовая сварка угловых и тавровых соединений в различных пространственных положениях.	6	
3.6 Газовая сварка нахлесточных соединений в различных пространственных положениях.	6	
3.7 Сборка и газовая сварка поворотных трубных соединений. Сборка и газовая сварка не поворотных трубных соединений	8	
<b>4 Контактная (точечная) сварка</b>	<b>12</b>	<b>2</b>
4.1 Ознакомление с техникой безопасности, назначением, устройством и регулировкой параметров установки точечной сварки	6	
4.2 Упражнения в настройке на сварку пластин	6	
<b>2.5 Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа</b>	<b>20</b>	<b>2</b>
5.1 Ознакомление с техникой безопасности, назначением, устройством и регулировка параметров установки полуавтоматической сварки в среде углекислого газа.	6	
5.2 Упражнения в сварке пластин.	6	
5.3 Упражнения в сварке труб.	8	
<b>2.6 Аргонно-дуговая сварка</b>	<b>18</b>	<b>2</b>
6.1 Ознакомление с техникой безопасности, назначением, устройством и регулировка параметров установки аргонно-дуговой сварки	6	
6.2 Упражнения в сварке пластин.	6	
6.3 Упражнения в сварке труб.	6	

<b>2.7 Комплексные работы</b>	<b>12</b>	<b>3</b>
7.1 работа № 1 Полуавтоматическая сварка	6	
7.2 работа № 2 Аргонно-дуговая сварка	6	
<b>Квалификационная аттестация</b>	<b>6</b>	
	<b>252</b>	

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы ПМ требует наличия учебного кабинета :

- «технология *электрической сварки плавлением*»; «расчета и проектирования сварных соединений»

мастерских – «сварочных мастерских»; «слесарных мастерских»

лабораторий – «*испытание материалов и контроль качества сварных соединений*».

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- Учебные плакаты.
- Учебные образцы.
- Компьютер.
- Проектор.
- 

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

1. Рабочие места по количеству обучающихся;
2. Сварочное оборудование для полуавтоматической сварки в среде защитных газов
3. Сварочное оборудование для ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе
4. Сварочное оборудование для ручной дуговой сварки покрытыми электродами
5. Газосварочная аппаратура
6. Набор сварочных инструментов
7. Приспособления
8. Заготовки, детали, изделия для выполнения сварочных работ

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

Сварочные тренажёры, тренажерные комплексы

Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов

Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе

### 4.2 Информационное обеспечение обучения

(перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы)

#### Основные источники

Для преподавателей

1. Технология ручной, дуговой и плазменной сварки и резки металлов - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2010

2. Технология электросварочных и газосварочных работ - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2010

#### Для студентов

1. Технология электросварочных и газосварочных работ. Рабочая тетрадь - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2011
2. Электросварщик ручной сварки (сварка покрытыми электродами) – Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2010

### Дополнительные источники

#### Для преподавателей

1. Электросварщик ручной сварки (дуговая сварка в защитных газах) - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2009
2. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2010

#### Для студентов

1. Современные виды сварки - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2009
2. Газосварщик - Овчинников В.В., ОИЦ «Академия», 2010

### 4.3 Общие требования к организации образовательного процесса.

Освоение ПМ «Выполнение работ по профессии Электрогазосварщик » производится в соответствии с учебным планом по специальности 22.02.06 Сварочное производство и календарным графиком, утвержденным директором техникума.

Освоению ПМ предшествует обязательное изучение учебных дисциплин:

- инженерная графика;
- техническая механика;
- электротехника и электроника.;
- материаловедение;
- охрана труда;
- безопасность жизнедеятельности;
- основы слесарных работ и технические измерения при подготовки металла к сварке;

Изучение теоретического материала может проводиться как в каждой группе, так и для нескольких групп (при наличии нескольких групп на специальности).

При проведении лабораторных работ/практических занятий (ЛР/ПЗ) проводится деление группы студентов на подгруппы, численностью не более 10 чел.

Лабораторные работы проводятся в специально оборудованной лаборатории «испытания материалов и контроля качества сварных соединений».

### 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по МДК:

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов по специальности «Сварочное производство», а также общепрофессиональных дисциплин.

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих проведение ЛР/ПЗ:

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов по специальности «Сварочное производство», а также общепрофессиональных дисциплин.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав:

дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов по специальности «Сварочное производство», а также общепрофессиональных дисциплин.

Мастера:

наличие 4–5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

## 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 5.1 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.</p>	<p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке                      Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования.                      Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку                      Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)                      Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений                      Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках                      Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке                      Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке                      Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки                      Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)</p>	<p>Текущий контроль в форме ПЗ, опроса, тестирования, контрольных работ по темам МДК.                      Формализованное наблюдение при выполнении ПЗ, во время учебной практики.                      Сопоставление с эталоном результатов ПЗ, учебной практики.                      Экспертная оценка продукта деятельности на квалификационном экзамене.</p>
<p>ПК 5.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций.</p>	<p>Проверка оснащенности поста газовой сварки                      Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки                      Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)                      Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла                      Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций</p>	<p>Текущий контроль в форме ПЗ, опроса, тестирования, контрольных работ по темам МДК.                      Формализованное наблюдение при выполнении ПЗ, во время учебной практики.                      Сопоставление с эталоном результатов ПЗ, учебной практики.</p>

	Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленные) деталей на соответствие геометрических размеров требования конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Экспертная оценка продукта деятельности на квалификационном экзамене.
ПК 5.3 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций	Проверка оснащенности сварочного поста РД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД Проверка наличия заземления сварочного поста РД Подготовка и проверка сварочных материалов для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Текущий контроль в форме ПЗ, опроса, тестирования, контрольных работ по темам МДК. Формализованное наблюдение при выполнении ПЗ, во время учебной практики. Сопоставление с эталоном результатов ПЗ, учебной практики. Экспертная оценка продукта деятельности на квалификационном экзамене.
ПК 5.4 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотчетственных конструкций	Проверка оснащенности сварочного поста РАД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД Проверка наличия заземления сварочного поста РАД Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД Настройка оборудования РАД для выполнения сварки Выполнение РАД простых деталей неотчетственных конструкций Контроль с применением измерительного инструмента сваренный РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Текущий контроль в форме ПЗ, опроса, тестирования, контрольных работ по темам МДК. Формализованное наблюдение при выполнении ПЗ, во время учебной практики. Сопоставление с эталоном результатов ПЗ, учебной практики. Экспертная оценка продукта деятельности на квалификационном экзамене.

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ОК. 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– Демонстрация интереса к будущей профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе освоения ОПОП, в том числе во время прохождения практики; оценка подготовки презентационных материалы, отчетов,

		докладов, подтверждающих работу в учебных фирмах, профессиональных клубах;
<p>ОК. 2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Владение навыками организации учебно-познавательной деятельности;</li> <li>- своевременность и качество выполнения учебных заданий;</li> <li>- рациональность планирования и организации деятельности по изучению учебной дисциплины (МДК);</li> <li>- соответствие выбора методов обучения, воспитания дошкольников, поставленным целям, особенностям индивидуального развития ребенка;</li> <li>- обоснованность постановки цели, выбора и применения способа решения профессиональной задачи из известных в соответствии с реальными и заданными условиями и имеющимися ресурсами;</li> <li>- рациональное распределение времени на все этапы работы;</li> <li>- самостоятельность обнаружения допущенных ошибок, своевременность коррекции деятельности на основе результатов самооценки продукта ( дидактические материалы);</li> <li>- аргументированность оценки эффективности и качества решения профессиональных задач.</li> </ul>	<p>Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в период прохождения практики и освоения основной образовательной программы. Отзывы руководителей практики.</p>
<p>ОК. 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проводит анализ причин существования проблемы;</li> <li>- предлагает способ коррекции деятельности на основе результатов оценки продукта;</li> <li>- определяет критерии оценки продукта на основе задачи деятельности;</li> <li>- выбирает оптимальный способ разрешения проблемы в соответствии с самостоятельно заданными критериями и ставит цель;</li> </ul>	<p>Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в период прохождения практики и освоения основной образовательной программы.</p>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>– называет риски на основе самостоятельно проведенного анализа ситуации;</li> <li>– предлагает способы предотвращения и нейтрализации рисков;</li> <li>– прогнозирует последствия принятого решения.</li> </ul>	Отзывы руководителей практики.
ОК. 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	<ul style="list-style-type: none"> <li>- принимает решение о завершении (продолжении информационного поиска на основе оценки достоверности) непротиворечивости полученной информации;</li> <li>- предлагает источник информации определенного типа, конкретный источник для получения недостающей информации и обосновывает свое предложение;</li> <li>- характеризует произвольно заданный источник информации в соответствии с задачей деятельности;</li> <li>- извлекает информацию по самостоятельно сформулированным основаниям, исходя из понимания целей выполняемой работы, систематизирует информацию в рамках самостоятельно избранной структуры;</li> <li>- делает обобщение на основе предоставленных эмпирических или статистических данных;</li> <li>- делает вывод о причинах событий и явлений на основе причинно-следственного анализа информации о них.</li> </ul>	Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в период прохождения практики и освоения основной образовательной программы. Отзывы руководителей практики.
ОК. 6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Участие в групповых обсуждениях в соответствии с поставленной целью;</li> <li>– эффективное взаимодействие с обучающимися, педагогами, работодателями, клиентами в ходе обучения и прохождения практики;</li> <li>– соблюдение норм публичной речи, регламента и жанра высказывания (доклад, презентация, защита отчета по ПЗ и т.д);</li> <li>– постановка вопросов и ответы на вопросы в рамках ведения монолога, диалога, дискуссии.</li> <li>– создание продукта письменной коммуникации заданной структуры (отчет по ЛР и ПЗ, отчет по практике, реферат и т.д.).</li> </ul>	Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в период прохождения практики и освоения основной образовательной программы. Отзывы руководителей практики.
ОК. 7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	<ul style="list-style-type: none"> <li>– самоанализ и коррекция результатов собственной работы</li> </ul>	Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в период прохождения практики и освоения основной образовательной программы. Отзывы руководителей практики.
ОК. 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного	<ul style="list-style-type: none"> <li>– самоанализ и проектирование своей деятельности</li> <li>– проявление готовности к постоянному повышению профессионального мастерства</li> <li>– стремления к приобретению новых</li> </ul>	Наблюдение и интерпретация результатов наблюдений за деятельностью студентов в процессе их общения в

<p>развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации</p>	<p>знаний</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– обладание устойчивым стремлением к самосовершенствованию</li> <li>– эффективная самореализация в профессиональном и личностном развитии</li> </ul> <p>участие в деловых играх, конкурсах профессионального мастерства, смотрях-конкурсах научно-технического творчества</p>	<p>период прохождения практики и освоения основной образовательной программы. Отзывы руководителей практики.</p>
--	--	--

