

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное образовательное  
учреждение высшего образования «Саратовский государственный технический  
университет имени Гагарина Ю.А.»

Профессионально-педагогический колледж



УТВЕРЖДАЮ

Директор ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

Л.И. Рожкова

2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКИ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ  
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ (19906  
ЭЛЕКТРОСВАРЩИК РУЧНОЙ СВАРКИ)  
специальность  
22.02.06 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

Рабочая программа рассмотрена  
на заседании методической комиссии  
транспорта и энергетики

протокол № 15 от «29» июня 2021 г.  
Председатель МК  Е.Э.Воеводина

Саратов 2021

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) разработана в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочные работы, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от образования и науки РФ от 21.04 2014 г. N 360

Разработчики рабочей программы:

Максимов В.Д.- преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

**Рецензенты:**

Внутренний Чувина Л.А. - преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

Внешний: Родин Д.Ю. – инженер по сварке ООО ПКФ «Экоформа» завода промышленного газового оборудования

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1.ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (по профилю специальности)</b>	<b>4</b>
<b>2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (по профилю специальности)</b>	<b>5</b>
<b>3.ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (по профилю специальности)</b>	<b>6</b>
<b>4.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (по профилю специальности)</b>	<b>10</b>
<b>5.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (по профилю специальности)</b>	<b>12</b>

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

## **Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

## **Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности) - требования к результатам прохождения практики:**

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19906 Электросварщик ручной сварки).

В ходе освоения программы учебной практики студент должен:

### **иметь практический опыт:**

- проведения подготовительно-сварочных работ;
- выполнения сварки и резки деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях;
- выполнения наплавки дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление;
- проведения дефектации сварных швов;
- проведения контроля качества сварных соединений.

### **уметь:**

- организовывать рабочее место сварщика;
- выполнять ручную дуговую, плазменную, автоматическую и полуавтоматическую сварку простых деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов и средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей во всех положениях шва, кроме потолочного;
- выполнять кислородную, плазменную, прямолинейную и криволинейную резку в различных положениях металлов, простых и средней сложности деталей из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке вручную на переносных, стационарных и плазморезательных машинах во всех положениях сварного шва;

- выполнять ручную кислородную резку и резку бензорезательными и керосинорезательными аппаратами на заданные размеры с выделением отходов цветных металлов и с сохранением или вырезом узлов и частей машины;
- выполнять ручное дуговое воздушное строгание простых и средней сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях;
- выполнять наплавку раковин и трещин в деталях, узлах и отливках средней сложности;
- выполнять предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима;
- читать чертежи различной сложности деталей, узлов и конструкций.

**Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики (по профилю специальности):**

Всего –144 часа

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Результатом освоения производственной практики (по профилю специальности) профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19906 Электросварщик ручной сварки), в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1	Выполнять подготовительно-сварочные работы.
ПК 5.2	Выполнять сварку и резку деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.
ПК 5.3	Выполнять наплавку дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление;
ПК 5.4	Проводить дефектацию сварных швов и контроль качества сварных соединений.
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, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно–коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

#### Тематический план производственной практики (по профилю специальности)

Код ПК	Код и наименования профессионального модуля	Количество часов по ПМ	Наименования разделов практики	Количество часов по разделам
1	2	3	4	5
ПК 5.1, 5.2, 5.3, 5.4	ПМ 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (19906 Электросварщик ручной сварки).	144	Тема 1.1. Подготовительно-сварочные работы	18
			Тема 2.1. Технология сварки и резки металлов	18
			Тема 2.2. Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	18
			Тема 2.3. Технология электродуговой сварки и резки металлов	24
			Тема 3.1. Технология дуговой и газовой наплавки деталей.	18
			Тема 3.2 Технология автоматического и механизированного наплавления	12
			Тема 4.1. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	24
			Оформление отчета по практике	6
			Промежуточная аттестация	6

## Содержание производственной практики (по профилю специальности)

Содержание практики		Кол-во час.	ПК, ОК
Темы	Задания практики		
<b>МДК.05.01. Выполнение работ по профессии «Электросварщик ручной сварки»</b>			
<b>Раздел 1. Подготовительно-сварочные работы</b>		<b>18</b>	
<b>Тема 1.1. Подготовительно-сварочные работы</b>		<b>18</b>	
Тема 1.1.1. Подготовка металла к сварке. Сборка деталей под сварку. Выполнение прихваток.	<p><b>Пройти</b> инструктаж по содержанию занятий, технике безопасности труда, по электро-безопасности и пожаробезопасности.</p> <p><b>Ознакомиться:</b> с организацией рабочего места; с правилами подготовки металла к сварке; рабочим и измерительным инструментом.</p> <p><b>Приобрести практический опыт</b> выполнения типовых слесарных операций, сборки деталей под сварку, выполнения прихваток.</p> <p><i>Описать в отчете рабочее место сварщика. Приложить к отчету инструкцию по электробезопасности и пожаробезопасности</i></p>	6	ОК 1- 9 ПК 5.1
Тема 1.1.2. Подготовка к работе источников питания сварочной дуги.	<p><b>Пройти</b> инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасности труда.</p> <p><b>Подготовить к работе</b> устройства с учетом правил обслуживания сварочных трансформаторов сварочных выпрямителей.</p> <p><i>Описать в отчете устройства, правила обслуживания и приемы пользования сварочной аппаратурой</i></p>	6	ОК 1- 9 ПК 5.1
Тема 1.1.3. Визуальный и измерительный контроль прихваток.	<p><b>Приобрести практический опыт</b> выполнения визуального и измерительного контроля прихваток.</p> <p><b>Выполнить</b> сварку в различных пространственных положениях.</p> <p><i>Описать в отчете классификацию сварных соединений, по виду, по геометрическому очертанию шва, по протяженности, по условиям работы.</i></p>	6	ОК 1- 9 ПК 5.1
<b>Раздел 2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.</b>		<b>60</b>	
<b>Тема 2.1. Технология сварки и резки металлов</b>		<b>18</b>	
Тема 2.1.1. Чтение чертежей различной сложности деталей, узлов и конструкций. Выполнение сварочных валиков	<p><b>Провести работу с различными чертежами</b> деталей, узлов и конструкций.</p> <p><b>Приобрести практический опыт</b> выполнения валиков по целому месту на стальных пластинах разной толщины, по прямой линии слева - направо и справа - налево</p>	6	ОК 1- 9 ПК 5.2

Тема 2.1.2. Сварка пластин во всех пространственных положениях.	<b>Приобрести практический опыт_ выполнения</b> прихваток и сварки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок без присадочного материала; по прихватке и сварке пластин толщиной от 5 до 10 мм с односторонним симметричным скосом кромок. Выполнить сварку пластин в стык без скоса кромок, с односторонним и двусторонним скосом кромок.	6	ОК 1- 9 ПК 5.2
Тема 2.1.3. Кислородно-дуговая резка и строгание металла Воздушно-дуговая резка сталей. Газоэлектрическая резка. Плазменно-дуговая резка.	<b>Выполнить</b> разборку, сборку и регулировку инжекторного резака марки «Маяк-1-02», <b>Выполнить</b> ручную кислородную резку пластин различной толщины. <b>Выполнить</b> резки стальных листов различной толщины, резки уголка, двутавровой балки, швеллера, резки прутков квадратного и круглого профиля. <b>Выполнить</b> прямолинейную разделительную резку пластин, уголка, швеллера под различными углами к поверхности земли. Нарезание канавок.	6	ОК 1- 9 ПК 5.2
<b>Тема 2.2. Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах</b>		<b>18</b>	
Тема 2.2.1. Выполнение сварочных работ с помощью сварочного автомата под слоем флюса	<b>Подготовить</b> автомат к работе (зарядка кассет и их установка, заправка проволоки в подающий механизм), подготовка и засыпка флюса в бункерное устройство, подача флюса в зону сварки. Прекращение подачи флюса, его уборка, пользование флюсоотсосом. Включение и выключение автомата.	6	ОК 1- 9 ПК 5.2
Тема 2.2.2. Выполнение сварочных работ с помощью сварочного полуавтомата	<b>Подготовить</b> полуавтомат к работе. <b>Подготовка</b> баллонов с защитным газом. Присоединение редукторов, осушителей и подогревателей газа. Управление подачей электродной проволоки и газа без включения сварочного тока. Включение и выключение полуавтомата. Порядок наплавки валиков.	6	ОК 1- 9 ПК 5.2
Тема 2.2.3. Выполнение сварочных работ с помощью сварочного полуавтомата в защитных газах	<b>Выполнить:</b> Подготовку баллонов с защитным газом. Присоединение редукторов, осушителей и подогревателей газа. Подачу защитного газа в зону сварки. Регулирование давления и расхода газа, регулирование скорости и подачи электродной проволоки. Прекращение подачи газа. Порядок полуавтоматической сварки в различных пространственных положениях.	6	ОК 1- 9 ПК 5.2
<b>Тема 2.3. Технология электродуговой сварки и резки металлов</b>		<b>24</b>	
Тема 2.3.1. Дуговая и плазменная сварка цветных металлов и сплавов.	<b>Пройти</b> инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасности труда. <b>Выполнить:</b> Сварка пластин из сплавов на основе меди, алюминия, никеля. Сварка пластин из цветных металлов и сплавов встык. Подбор и установка режима наплавки и сварки. Сварка стыковых, угловых, тавровых и нахлесточных соединений, сварка без скоса и с односторонним скосом кромок	6	ОК 1- 9 ПК 5.2

Тема 2.3.2. Ручная дуговая сварка швов сложной конфигурации.	<b>Выполнить упражнение:</b> Подготовка кромок и стыков труб, обечаек, конусов, сферических днищ, фланцев под сварку.	6	ОК 1-9 ПК 5.2
Тема 2.3.3. Особенности дуговой и плазменной сварки чугуна.	<b>Выполнить упражнение:</b> 1. Сварка чугуна. 2. Сварка с частичным и полным подогревом. 3. Наплавка на чугунной пластине слоя латуни. Заварка трещин в чугунных деталях латунью.	6	ОК 1-9 ПК 5.2
Тема 2.3.4 Разделительная ручная дуговая кислородная резка и поверхностная резка строганием.	<b>Выполнить:</b> 1. Разделительную ручную дуговую кислородную резку. 2. Строгание простых и средней сложности деталей из малоуглеродистых, легированных сталей, чугуна и цветных металлов. 3. Ручную дуговую кислородную резку и поверхностную резку строганием простых и средней сложности деталей чугуна и цветных металлов.	6	ОК 1-9 ПК 5.2
<b>Раздел 3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.</b>		<b>30</b>	
<b>Тема 3.1. Технология дуговой и газовой наплавки деталей.</b>		<b>18</b>	
Тема 3.1.1. Наплавка порошкообразными твёрдыми сплавами и трубчатыми наплавочными материалами. Наплавка валиков из низкоуглеродистой стали	<b>Выполнить:</b> 1. Наплавку поверхности деталей порошкообразными твердыми сплавами. 2. Наплавку трубчатыми наплавочными материалами. <b>Выполнить:</b> 1. Выбор режима сварки. 2. Наплавку валиков из низкоуглеродистой стали на пластины в нижнем положении шва. 3. Наплавку валиков из низкоуглеродистой стали на пластины в наклонном и вертикальном положении швов шва.	6	ОК 1-9 ПК 5.3
Тема 3.1.2. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали. Многослойная наплавка валиков	<b>Выполнить упражнение:</b> 1. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали. 2. Выбор режима и порядка наплавки. 3. Многослойную наплавку на цилиндрические поверхности. 4. Многослойную наплавку валиков на пластины из низкоуглеродистой стали в потолочном положении шва.	6	ОК 1-9 ПК 5.3
Тема 3.1.3. Наплавка твёрдыми сплавами. Заварка отверстий и постановка заплат	<b>Выполнить:</b> 1. Выбор присадочных материалов, флюса, режимов наплавки. 2. Наплавку порошкообразных твердых сплавов: зачистка поверхностей, нанесение слоя флюса, насыпка слоя порошкообразного твердого сплава. 3. Наплавку трубчатыми наплавочными материалами.	6	ОК 1-9 ПК 5.3

	4.Многослойную наплавку. <b>Выполнить:</b> 1.Подготовку отверстий к заварке и постановке заплат. 2.Многослойную газовую заварку отверстий и постановку заплат.		
<b>Тема 3.2 Технология автоматического и механизированного наплавления</b>		<b>12</b>	
Тема 3.2.1. Наплавка под флюсом на автоматах.	<b>Выполнить</b> наплавочные работы автоматами под слоем флюса.	6	ОК 1- 9 ПК 5.3
Тема 3.2.2. Механизированная наплавка в среде углекислого газа.	<b>Выполнить</b> наплавочные работы при помощи полуавтомата в среде углекислого газа.	6	ОК 1- 9 ПК 5.3
<b>Раздел 4. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений</b>		<b>24</b>	
<b>Тема 4.1. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений</b>		<b>24</b>	
Тема 4.1.1. Дефекты подготовки и сборки.	<b>Выполнить</b> сварку угловых соединений. <b>Выявить</b> дефекты сварки и исправить их путем удаления лишнего металла с учетом плавного перехода к основному металлу.	6	ОК 1- 9 ПК 5.4
Тема 4.1.2. Дефекты дуговой и плазменной сварки	<b>Выявить</b> дефекты сварных соединений, выполненных дуговой и плазменной сваркой. <b>Применить</b> различные способы устранения дефектов сварных швов с использованием подварки, сверления, фрезерования и слесарных операций.	6	ОК 1- 9 ПК 5.4
Тема 4.1.3. Контроль сварных швов внешним осмотром, измерениями. Механические испытания.	<b>Выполнить</b> сварку нахлесточного соединения. Зачистить швы. Провести внешний осмотр, выявить дефекты, при необходимости устранить. Провести контроль сварных швов, механические испытания. Выполнить сварку стыковых и угловых соединений. Зачистить швы от шлака. Провести измерения при помощи шаблонов.	6	ОК 1- 9 ПК 5.4
Тема 4.1.4. Неразрушающие методы контроля сварных швов	Провести визуальный контроль сварных швов; при необходимости применять неразрушающие методы контроля швов на непроницаемость (гидравлический, пневматический, капиллярный).	6	ОК 1- 9 ПК 5.4
<b>Оформление отчета по практике</b>	Сбор документов и оформление отчета по практике	6	
<b>Промежуточная аттестация</b>	Дифференцированный зачет	6	
<b>ИТОГО</b>		<b>144</b>	

## **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

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

Программа учебной практики реализуется в производственных мастерских предприятий в соответствии с договорами.

### **Оснащение мастерских для проведения учебной практики**

1. Оборудование рабочих мест слесарной и электросварочной мастерских:

- рабочие кабинки
- приточная и вытяжная вентиляция
- слесарный верстак (металлический)
- стол для инструмента
- тиски параллельные
- трансформатор сварочный ТДМ – 305;
- трансформатор сварочный ТДМ – 302;
- трансформатор сварочный ТДМ – 209 У2;
- сварочный аппарат инверторный «Неон-160»
- аппарат для аргонно-дуговой сварки ВД – 201 – АДТ IG DC;
- аппарат воздушно – плазменной резки «Мультиплаз - 7500»
- сверлильный станок
- приводной ножовочный станок
- наждачный станок

1. Инструменты и приспособления:

- молоток
- линейка
- чертилка
- угольники
- зубило
- напильники
- циркуль
- кернер
- ножовочный станок

3. Средства обучения:

- технологические карты
- инструкционные карты

### **Учебно-методическое и информационное обеспечение обучения**

#### **Основная литература:**

1. Овчинников В.В. Расчет и проектирование сварных конструкций: учебник для СПО.- М.: Академия, 2017

2. Быковский О.Г. Сварочное дело: Учебник для СПО.- М.: Кнорус, 2019
3. Гаспарян В.Х. Технология электросварочных и газосварочных работ: Учебник для СПО.-М.: Феникс, 2017
4. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: Учебник для СПО.- М.: Кнорус, 2019

#### **Интернет-ресурсы:**

5. [www.mirsvarky.ru](http://www.mirsvarky.ru) (Информационный портал ООО СиликатПром «Мир сварки»)
6. [www.tehlit.ru](http://www.tehlit.ru) (Электронная интернет библиотека «ТехЛит.ру»)
7. [www.autowelding.ru](http://www.autowelding.ru) (Профессиональный портал «Сварка. Резка. Металлообработка» autoWelding.ru)
8. [www.osvarke.info](http://www.osvarke.info) (Информационный сайт для мастеров производственного обучения и преподавателей спецдисциплин «О сварке»)
9. [www.tehexpert.ru](http://www.tehexpert.ru) (Электронная справочная система для строителей «Стройтехнолог»)

#### Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей. Целью учебной практики является освоение обучающимися практического опыта по видам профессиональной деятельности.

#### Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство учебной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

### **5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

<b>Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции )</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
ПК 5.1. Выполнять подготовительно-сварочные работы.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ПК 5.2 Выполнять сварку и резку деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ПК 5.3 Выполнять наплавку дефектов деталей	Отчет в виде представленных документов по видам

и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление;	работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ПК 5.4 Проводить дефектацию сварных швов и контроль качества сварных соединений.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
<b>Результаты обучения (освоенные общие компетенции )</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях, нести за них ответственность.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного и личностного развития.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 5 Использовать информационно–коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник
ОК 9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Отчет в виде представленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, характеристика, дневник