

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Республика Крым  
«Джанкойский профессиональный техникум»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПП.02. Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся  
покрытым электродом**

г. Джанкой  
2020 г.

Рабочая программа производственной практики ПП 02 Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Джанкойский профессиональный техникум»

Разработчики:

Шелатонь Сергей Сергеевич преподаватель высшей категории ГБПОУ РК «Джанкойский профессиональный техникум»

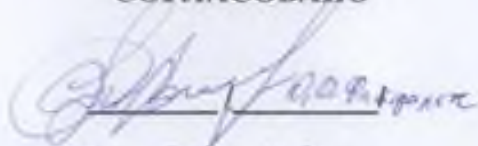
Макаров Николай Петрович мастер производственного обучения ГБПОУ РК «Джанкойский профессиональный техникум»

РАССМОТРЕНА И СОГЛАСОВАНА  
и в соответствии с требованиями при  
реализации ОПОП (ППКРС) на профессию  
СПО ФГОС предметной (цикловой)  
комиссией преподавателей и мастеров  
Автотехнических дисциплин  
Протокол № 1 от «31» 08 2020 г.  
Председатель ПЦК С.С. Шелатонь

Утверждаю  
Зам. директора по УПР  
Д.М. Гавриленко

Работодатель:

СОГЛАСОВАНО

  
«26» 08 2020 г.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

**стр.**

- 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ  
ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.02. Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

Рабочая программа производственной практики ПП.02. Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее рабочая программа) - является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии (профессиям) СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

### **1.2. Цель и планируемые результаты освоения производственной практики**

В результате освоения производственной практики обучающийся должен освоить основной вид деятельности соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

#### **1.2.1. Перечень общих компетенций**

<b><i>Код</i></b>	<b><i>Наименование общих компетенций</i></b>
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.

### 1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Выпускник, освоивший программу СПО по профессии должен обладать профессиональными компетенциями

<b>Код</b>	<b>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</b>
ПК2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
ПК2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

### 1.2.3. В результате освоения производственной практики студент

должен:

иметь практический опыт	<ol style="list-style-type: none"><li>1. проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>2. проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>3. проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>4. подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>5. настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li><li>6. выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</li><li>7. выполнения дуговой резки;</li></ol>
уметь	<ol style="list-style-type: none"><li>1. проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>2. настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>3. выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li><li>4. владеть техникой дуговой резки металла;</li></ol>

<p>знать</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>2. основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>3. сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>4. технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>5. основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</li> </ol>
--------------	--

### 1.3. Количество часов, отводимое на освоение производственной практики

**всего -342 часа**

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1. Тематический план производственной практики ПП.02. Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов производственной практики	Всего часов	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			
ПК2.1. ПК2.2. ПК2.3. ПК2.4.	<b>Раздел 1.</b> МДК.02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	<b>342</b>	-	-	-		<b>342</b>
	<b>Всего:</b>	<b>342</b>					<b>342</b>

## 2.2. Тематический план и содержание производственной практики ПП. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

<i>Наименование разделов производственной практики</i>	<i>Содержание учебного материала</i>	<i>Объем часов</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
<b>ПП 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>		<b>342</b>
<b>Раздел 1 Техника и технология ручной дуговой сварки(наплавки, резки) покрытыми электродами</b>		<b>342</b>
<b>Тема 1.1. Техника электросварочных работ</b>	<b>Содержание.</b>	<b>146</b>
	Знакомство с предприятием	6
	Вводный инструктаж. Проведение обучения по технике безопасности	7
	Изучение металлургических процессов при сварке.	7
	Свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора.	7
	Усилия, деформации и напряжения.	7
	Выбор режима сварки по заданным параметрам.	7
	Возбуждение дуги и поддержание ее горения.	7
	Технологические приёмы ручной дуговой и плазменной сварки.	7
	Предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей.	
	Сварка внахлест	7
	Сварка тавровых швов	7
	Сварка стыковых швов	7
	Сварка угловых швов	7
	Сварка низко и среднеуглеродистых сталей	7
	Сварка высокоуглеродистых сталей	7
	Сварка высоколегированных сталей	7
	Сварка Цветных металлов	7
	Сварка чугуна	7
	Сварка меди	7
	Сварка алюминия и его сплавов	7
	Технологические приёмы выполнения сварных швов во всех пространственных положениях.	7



	<i>Испытание швов на прочность.</i>	<i>7</i>
<b>Тема 1.2. Электродуговая сварка металла.</b>	<b>Содержание.</b>	<b>70</b>
	<i>Сварка низко- и среднеуглеродистых сталей.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка высокоуглеродистых сталей.</i>	
	<i>Сварка низколегированных конструкционных сталей.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка высоколегированных сталей.</i>	
	<i>Сварка термически упрочнённых сталей.</i>	<i>7</i>
	<i>Свойства и свариваемость чугуна.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка чугуна без подогрева.</i>	
	<i>Сварка чугуна с подогревом.</i>	<i>7</i>
	<i>Газовая сварка чугуна.</i>	
	<i>Сварка меди.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка бронзы, латуни и медно-никелевых сплавов.</i>	
	<i>Сварка алюминия и его сплавов.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка магниевых сплавов.</i>	<i>7</i>
<b>Тема 1.3. Электродуговая резка металла.</b>	<b>Содержание</b>	<b>28</b>
	<i>Воздушно-дуговая резка металлов.</i>	<i>7</i>
	<i>Резка проникающей дугой.</i>	<i>7</i>
	<i>Электродуговое воздушное строгание, разной сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях.</i>	<i>7</i>
	<i>Режимы резки и расходы газов при кислородной и газозлектрической резки</i>	<i>7</i>
<b>Тема 1.4. Высокопроизводительные методы ручной электродуговой сварки.</b>	<b>Содержание</b>	<b>35</b>
	<i>Сварка с глубоким проплавлением.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка погружённой дугой.</i>	
	<i>Сварка пучком электродов.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка лежащим электродом.</i>	
	<i>Сварка ванным способом.</i>	<i>7</i>
	<i>Сварка трёхфазной дугой.</i>	<i>7</i>

	Технология сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой. Техника безопасности при дуговой сварке.	7
<b>Тема 1.5</b> Общие вопросы процесса наплавки	<b>Содержание.</b>	<b>42</b>
	Изучение процесса наплавки.	7
	Наплавочные материалы.	7
	Электроды для наплавки, флюсы, порошки.	7
	Технология наплавки	7
	Режимы наплавки и принципы их выбора.	7
	Предупреждение деформаций.	7
<b>Тема 1.6.</b> Технология наплавки металлами.	<b>Содержание.</b>	<b>21</b>
	Наплавка углеродистых и низколегированных сталей.	7
	Наплавка быстрорежущих сталей.	
	Наплавка твёрдыми сплавам.	
	Наплавка твёрдыми сплавам с применением керамических флюсов в защитном газе деталей и узлов средней сложности.	7
	Наплавка чугуна.	7
	Наплавка цветных металлов и сплавов.	
	Плазменная наплавка.	
	Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	
	<b>Дифференцированный зачет</b>	
	<b>Всего</b>	<b>342</b>

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**3.1. Для реализации программы производственной практики должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие производственных цехов, подразделений, полигонов, помещений; оборудования и инструментов, соответствующих темам профессионального модуля, размещённых на территориях производственных предприятий. Производственную практику также можно проходить в некоторых муниципальных учреждениях и небольших производственных предприятиях, в том числе и частных, с которыми заключён договор о прохождении производственной практики с ГБПОУ РК «ДПТ» установленного образца.

#### **Оборудование, инструмент и приспособления:**

Комплект оборудования, инструментов и приспособлений, соответствующих основным видам профессиональной деятельности (ВПД) во время освоения профессиональных модулей обучающимися:

1. Сварочные выпрямители, трансформаторы, инверторные источники питания сварочной дуги;
2. Сварочные аппараты для полуавтоматической, автоматической, аргонодуговой сварок;
3. Балластные реостаты, сварочные кабели, электрододержатели, сварочные горелки;
4. Газовое оборудование для частично механизированной сварки, наплавки, плазменной резки, коммуникационная аппаратура;
5. Оборудование для ручной плазменной и автоматической воздушно-плазменной резки металлов;
6. Кантователи, такелажное оборудование, роликовые стенды, вращатели, манипуляторы;
7. Комплекты инструментов и приспособлений.

### **Средства обучения:**

- комплект учебно-методической документации, комплект наглядных пособий.

### **3.2. Общие требования к организации образовательного процесса**

Производственная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла в условиях производственного предприятия: цехах, подразделениях или объектах предприятия.

Мастер п/о или преподаватель профессионального цикла производит инструктирование, показ технологических приемов, операций, проводит тренинг, оценивает качество работ студентов. Характер проведения производственной практики: концентрированная. Оценивание результатов проведения производственной практики проводится в последний день практики на базе предприятия мастером п/о или преподавателем профессионального цикла и выражается в виде комплексного дифференцированного зачета.

### **3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Мастера производственного обучения или преподаватели профессионального цикла, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, имеют квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходят обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

### **Общие требования к организации образовательного процесса**

---

Обязательным условием допуска к производственной практике ( по профилю специальности ) в рамках профессионального модуля является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках модуля.

При работе над ВКР обучающимся оказывается консультация.

---

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики, мастером п/о Макаровым Н.П. в процессе самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических работ.

В результате освоения производственной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"><li>- чтение чертежей;</li><li>- знание основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li><li>- знание основных групп и марок материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом;</li><li>- знание сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;</li><li>- знание техники и технологии ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li><li>- знание причин возникновения дефектов сварных швов, способов их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом;</li><li>- работоспособность и исправность</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- практические занятия, контрольные работы, тестирование, выполнение индивидуальных заданий;</li><li>- дифференцированные зачёты и квалификационные экзамены по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля;</li><li>- устный опрос.</li></ul>

	<p>сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- умение настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- умение выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- умение организации безопасного выполнения электросварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;</li> <li>- умение устранять деформации и дефекты сборки и сварки.</li> </ul>	
<p><b>ПК 2.2.</b> Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- чтение чертежей;</li> <li>- знание основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- знание основных групп и марок материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание техники и технологии ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- знание причин возникновения дефектов сварных швов, способов их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- практические занятия, контрольные работы, тестирование, выполнение индивидуальных заданий;</li> <li>- дифференцированные зачёты и квалификационные экзамены по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля;</li> <li>- устный опрос.</li> </ul>

	<p>электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- умение настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- умение выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- умение организации безопасного выполнения электросварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;</li> <li>- умение устранять деформации и дефекты сборки и сварки.</li> </ul>	
<p><b>ПК 2.3.</b> Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- чтение чертежей;</li> <li>- знание основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- знание основных групп и марок материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание наплавочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание техники и технологии ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- знание причин возникновения дефектов сварных швов, способов их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- умение настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- практические занятия, контрольные работы, тестирование, выполнение индивидуальных заданий;</li> <li>- дифференцированные зачёты и квалификационные экзамены по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля;</li> <li>- устный опрос.</li> </ul>



	<p>наплавки плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- умение выполнять наплавку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- умение организации безопасного выполнения электросварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;</li> <li>- умение устранять деформации и дефекты наплавки.</li> </ul>	
<p><b>ПК 2.4.</b> Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- чтение чертежей;</li> <li>- знание основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- знание основных групп и марок материалов, свариваемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание сварочных материалов для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- знание техники и технологии ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- знание основы дуговой резки;</li> <li>- знание причин возникновения дефектов сварных швов, способов их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- умение настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- умение выполнять резку различных деталей и конструкций</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- практические занятия, контрольные работы, тестирование, выполнение индивидуальных заданий;</li> <li>- дифференцированные зачёты и квалификационные экзамены по производственной практике и по каждому из разделов профессионального модуля;</li> <li>- устный опрос.</li> </ul>

	во всех пространственных положениях сварного шва; - умение организации безопасного выполнения электросварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда; - умение устранять деформации и дефекты резки	
--	---	--

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.

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
<b>ОК 1.</b> Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- проявление активности, инициативности в процессе освоения профессиональной деятельности; - изложение сущности и социальной значимости будущей профессии; - участие в конкурсах профессионального мастерства.	- наблюдение за поведением обучающегося в классе в производственно мастерской и анализ успеваемости; - способствовать выработки у ученика устойчивого интереса профессии.
<b>ОК 2.</b> Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	- проявление организованности и самодисциплины; - выполнение точно в срок задач, поставленных руководителем.	- наблюдение за способностью ученика самоорганизации; - помощь в конкретных ситуациях.
<b>ОК 3.</b> Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- умение принимать решения; - в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; - выполнение профессиональных задач качественно в поставленный срок; - осознание ответственности за результаты своей работы; - соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка.	- наблюдать и помогать ученику правильно оценивать рабочую обстановку и его поведение.
<b>ОК 4.</b> Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- эффективный поиск необходимой информации; - использование различных источников, включая	- наблюдать за способностью ученика пользоваться технической

	<p>электронные;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- анализ инноваций в области сварочного производства.</li> </ul>	<p>литературой, справочниками.</p>
<p><b>ОК 5.</b> Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использование информационно коммуникационных технологий профессиональной деятельности;</li> <li>- работа с различным прикладными программами;</li> <li>- использование различных источников, включая электронные,</li> <li>- анализ инноваций в области сварочного производства.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- наблюдать за способностью ученика пользоваться технической литературой, справочниками</li> </ul>
<p><b>ОК 6.</b> Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- участие в планировании организации групповой работы;</li> <li>- выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности;</li> <li>- взаимодействие обучающимися, преподавателя и мастерами в ходе обучения.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- развивать ответственность и доброжелательность.</li> </ul>