

**ОБЛАСТНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
«СВОБОДИНСКИЙ АГРАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ ИМЕНИ  
К.К. РОКОССОВСКОГО»**

**ПРИНЯТО**

на заседании

педагогического совета

Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор ОБПОУ «САТТ

им. К.К. Рокоссовского»

\_\_\_\_\_ Е.А. Громоков  
Приказ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_

Среднее профессиональное образование

**Основная профессиональная образовательная программа  
подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные  
работы)  
на 2015-2016 учебный год (на 2015 календарный год)**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

м. Свобода, 2015

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования **15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**, положения об учебной практике (производственном обучении) и производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы начального профессионального образования, утвержденного приказом министерства образования и науки РФ № 674 от 26 ноября 2009 г.

Организация-разработчик:

**ОБПОУ «САТТ им. К.К. Рокоссовского»**

Разработчики:

**Умеренков Александр Геннадьевич**, мастер производственного обучения  
ОБПОУ «САТТ им. К.К. Рокоссовского»

**СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>4</b>
<b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>6</b>
<b>3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>8</b>
<b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>13</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>14</b>

# 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

в части освоения квалификаций: электрогазосварщик и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- Подготовительно-сварочные работы.
- Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.
- Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов, конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.
- Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников по профессиям СПО: газорезчик, газосварщик, электрогазосварщик, электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, электросварщик ручной сварки на базе основного общего, среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

**1.2. Цели и задачи производственной практики:** закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

### **Требования к результатам освоения производственной практики**

В результате прохождения производственной практики в рамках каждого профессионального модуля обучающихся должен **приобрести практический опыт работы:**

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке;
- подготовки баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки;
- выполнения сборки изделий под сварку;
- проверки точности сборки;
- выполнения газовой сварки средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных и простых деталей из цветных металлов и сплавов;
- выполнения ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и

сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов;

- выполнения автоматической и механизированной сварки с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей;
- выполнения кислородной, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации;
- чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций;
- организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;
- наплавления деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами;
- наплавления сложных деталей и узлов сложных инструментов;
- наплавления изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
- наплавления нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;
- выполнения наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление;
- выполнения наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
- выполнения горячей правки сложных конструкций;

### **1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:**

Всего - 1008 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ. 01 - 186 часов

В рамках освоения ПМ. 02 - 588 часов

В рамках освоения ПМ. 03 - 144 часа

В рамках освоения ПМ. 04 - 90 часов

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является освоение обучающимися профессиональных и общих компетенций в рамках модулей ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

- Подготовительно-сварочные работы.
- Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.
- Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов, конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.
- Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.

Код ПК	Наименование результата обучения по профессии
ПК 1.1	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.
ПК 1.2	Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.
ПК 1.3	Выполнять сборку изделий под сварку.
ПК 1.4	Проверять точность сборки.
ПК 2.1.	Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 2.3.	Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 2.4.	Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 2.5.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 2.6.	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
ПК 3.1.	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.
ПК 3.2.	Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
ПК 3.3.	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали

	из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 3.4.	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
ПК 3.5.	Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.
ПК 3.6.	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.
ПК 4.1.	Выполнять зачистку швов после сварки.
ПК 4.2.	Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.
ПК 4.3.	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.
ПК 4.4.	Выполнять горячую правку сложных конструкций

Код ОК	Наименование результата обучения по профессии
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

### 3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код профессиональных компетенций	Наименования профессиональных модулей	Количество часов производственной практики по ПМ	Виды работ
1	2	3	4
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы.	186	<ul style="list-style-type: none"> <li>- гибка скоб из полосового и круглого металла под углом, не равном 90°;</li> <li>- гибка труб Ø до 40 мм на неподвижной оправке и на приспособлении (Ø до 20 мм) в холодном состоянии;</li> <li>- правка, разметка и вырезка заготовок для емкости;</li> <li>- правка, разметка и вырезка заготовок для регистра;</li> <li>- правка, разметка и вырезка заготовок для ограждения.</li> <li>- подсоединение газосварочной аппаратуры;</li> <li>- проверка газовой горелки на проницаемость;</li> <li>- проверка газовой горелки на разряжение;</li> <li>- заправка ацетиленового генератора карбидом кальция и водой;</li> <li>- организация рабочего места при газопламенной обработке металла.</li> <li>- сборка-прихватка коротких листов одинаковой и разной толщины;</li> <li>- сборка-прихватка длинных листов одинаковой и разной толщины;</li> <li>- сборка-прихватка листов обратноступенчатым способом;</li> <li>- сборка-прихватка листов вразброс;</li> <li>- сборка сварных соединений с разделкой кромок;</li> <li>- сборка труб различного диаметра без разделки кромок;</li> <li>- сборка различных деталей с помощью универсальных и специальных приспособлений.</li> </ul>



			Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4 ПК 2.5 ПК 2.6	ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.	588	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ознакомление с требованиями правил безопасности труда и пожарной безопасностью, ознакомление с правилами внутреннего распорядка предприятия;</li> <li>- знакомство с оборудованием и технологией изготовления сварных конструкций;</li> <li>- сборка и сварка конструкций из листового металла и металла различного профиля ручной дуговой сваркой плавящимся электродом;</li> <li>- изготовление сварной конструкций ручной дуговой сваркой плавящимся электродом из труб различного диаметра без разделки и с разделкой кромок;</li> <li>- изготовление решетчатых и балочных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей;</li> <li>- изготовление конструкций из низколегированных сталей ручной дуговой сваркой плавящимся электродом;</li> <li>- изготовление конструкций из углеродистой стали ручной дуговой сваркой плавящимся электродом;</li> <li>- сварка поворотных и неповоротных стыков труб из легированной стали неплавящимся электродом в среде аргона;</li> <li>- сварка поворотных стыков труб комбинированным способом, сварка труб «kozyрьком»;</li> <li>-изготовление емкостей, не работающих под давлением из листового металла ручной дуговой сваркой плавящимся электродом;</li> <li>- изготовление конструкции из тонколистового металла (элементов вентиляции, различных кожухов) ручной дуговой сваркой плавящимся и неплавящимся электродом;</li> <li>- изготовление ферм многослойными швами ручной дуговой сваркой плавящимся электродом;</li> <li>- заварка дефектов стального, чугунового,</li> </ul>

			<p>алюминиевого литья, сварка чугуна шпильками плавящимися электродами;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-сварка цветных металлов и сплавов дуговой сваркой плавящимися и неплавящимися электродами;</li><li>- изготовление газовой сваркой конструкций из тонколистового металла и металла коробчатого сечения;</li><li>- ремонт сельскохозяйственных машин и механизмов, подварка деталей машин и механизмов газовой сваркой;</li><li>- сварка труб «козырьком», сварка поворотных стыков труб;</li><li>- изготовление регистров из труб Ø25, 33, 50, 76 мм, газовая сварка неповоротных стыков труб;</li><li>- газовая сварка простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей;</li><li>- газовая сварка сложных конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, выполнение горячей правки сложных и ответственных конструкций;</li><li>-подготовка оборудования поста полуавтоматической сварки к работе;</li><li>- выбор и настройка параметров режима полуавтоматической сваркой в среде защитного газа углекислоты;</li><li>- установка и подключение к горелке полуавтомата баллона с углекислотой;</li><li>- сварка полуавтоматическая несложных конструкций из листового металла плавящимся электродом в среде углекислоты;</li><li>- сварка труб из низкоуглеродистой стали полуавтоматом плавящимся электродом без разделки кромок;</li><li>- сварка труб из низкоуглеродистой стали полуавтоматом плавящимся электродом с разделкой</li></ul>
--	--	--	---

			<p>кромки;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сварка конструкций из низкоуглеродистой стали в смеси аргона и углекислоты;</li> <li>- выбор параметров автоматической сварки под флюсом плавящимся электродом;</li> <li>- подготовка кромок под сварку и сборка листового и профильного металла;</li> <li>- сварка карт полуавтоматической сваркой в среде углекислоты;</li> <li>- кислородная резка металла различного профиля;</li> <li>- разделительная кислородная резка листового металла;</li> <li>- пакетная кислородная разделительная резка тонколистового металла;</li> <li>- вырезка заготовок различной формы (круг, квадрат);</li> <li>- кислородная резка листового металла различной толщины;</li> <li>- дуговая резка листового металла;</li> <li>- дуговая резка металла различного профиля;</li> <li>- дуговая резка металла различного сечения большой толщины;</li> <li>- поверхностная кислородная резка;</li> <li>- поверхностная очистка металла;</li> <li>- поверхностная вырезка канавок;</li> <li>- вырезка дефектного участка сварного шва.</li> </ul> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
<p>ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4 ПК 3.5 ПК 3.6</p>	<p>ПМ.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.</p>	144	<ul style="list-style-type: none"> <li>- устранение дефектов в чугунных и алюминиевых отливках;</li> <li>- газовая наплавка твердыми сплавами простых деталей;</li> <li>- ручная дуговая наплавка валиков на плоскую поверхность детали;</li> <li>- ручная дуговая наплавка на цилиндрическую</li> </ul>

			<p>поверхность детали;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- автоматическая наплавка крышки из легированной стали порошковой проволокой;</li> <li>- автоматическая наплавка под флюсом расщепленным электродом;</li> <li>- автоматическая наплавка под флюсом наплавочной лентой;</li> <li>- поперечная автоматическая наплавка электродной лентой;</li> <li>- полуавтоматическая наплавка в среде углекислоты плоских поверхностей;</li> <li>- полуавтоматическая наплавка цилиндрических поверхностей в среде углекислоты</li> </ul> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
<p>ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 4.3 ПК 4.4</p>	<p>ПМ.04 Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.</p>	90	<ul style="list-style-type: none"> <li>- произвести контроль ёмкости внешним контролем и замерами;</li> <li>- исправить сварную конструкцию используя термический метод от деформации и напряжений;</li> <li>- произвести проверку сварной конструкции на герметичность и деформацию после сварки;</li> <li>- произвести внешним осмотром и замерами ограждения;</li> <li>- произвести контроль и проверку сварных швов на герметичность и прочность (опрессовкой) регистра;</li> <li>- произвести исправление деформации механическим способом конструкции из уголков и швеллере;</li> <li>- произвести испытания ёмкости большого размера керосиновой пробой на герметичность сварных швов;</li> <li>- произвести комбинированным способом устранения деформации и напряжения сварной конструкции сложной формы.</li> </ul> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
<b>ВСЕГО часов</b>		1008	

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Требования к условиям проведения производственной практики.**

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях/организациях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся.

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

Производственная практика проводится концентрированно в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоенная учебная практика.

### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководство производственной практикой осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

Мастера производственного обучения, осуществляющие непосредственное руководство производственной 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**Контроль и оценка** результатов освоения производственной практики осуществляется мастером в форме дифференцированного зачета. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в комплексный экзамен по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации. Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю фиксируются в документации.

<b>Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 1.2. Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 1.4. Проверять точность сборки.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 2.1. Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 2.4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и	Наблюдение и оценка

сложных сварных металлоконструкций.	выполнения практических работ
ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.1. Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.2. Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.3. Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.4. Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.5. Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 3.6. Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 4.2. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ПК 4.4. Выполнять горячую правку сложных конструкций.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ

<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.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Наблюдение и оценка выполнения практических работ
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	Оценка участия во вне учебной деятельности, в период прохождения военных сборов