

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«АГРОТЕХНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ» с. Дивное**

ПРИНЯТА:
на заседании Педагогического совета
ГБПОУ АТ с. Дивное
Протокол № / от августа 20г.

УТВЕРЖДЕНО:
приказом директора ГБПОУ АТ с. Дивное
от августа 20г. № 150/Д

СОГЛАСОВАНО:
директор ООО «Дивенское»
А. С. Орлянский



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ ПМ 01:
«ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ»
по программе подготовки квалифицированных рабочих (служащих) по
профессии 15.01.05: Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

2-3 КУРС ОБУЧЕНИЯ

с. Дивное 20г.

ОДОБРЕНА

на заседании Методического объединения

ГБПОУ АТ с. Дивное

СОГЛАСОВАНО:

зам. директора по УПР  Р.А. Смян

«28» августа 20 г.

Председатель Методического объединения



О.А.Переверзева

Протокол № 1 от «28» августа 2022 г.

Разработана на основе Федерального государственного

образовательного стандарта профессии

*15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))*

Министерства образования и науки РФ от 29.01.2016 г. № 50

Разработчик: *Матвеев Анатолий Васильевич, старший мастер*

Рецензент: *Ольга Анатольевна Переверзева, заместитель директора по учебно-методической
работе ГБПОУ АТ с. Дивное*

содержание рабочей программы соответствует требованиям федерального компонента
государственного стандарта среднего (полного) общего образования базового уровня
рекомендована к реализации в ГБПОУ АТ с. Дивное
в 20 /20 учебном году



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	Стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ .	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	6

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	7
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ).	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

1.1. Область применения.

Рабочая программа производственной практики является частью ПМ.01 **«Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»** основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС профессии СПО 15. 01. 05 «Сварщик» (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основного вида профессиональной деятельности **Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.**

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- комплексное освоение обучающимися видов профессиональной деятельности;
- подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

1.3. Рекомендуемое количество часов: 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Подготовительно – сварочные работы и контроль качества швов после сварки, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
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.

**Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт
(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалиф.	наименование	код	уровень (подуровень) квалиф.
А	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.	А/01.2	2

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки».

Виды работ - соответствуют 2,3 квалификационным разрядам

ПП.01 – 108 часов.

№ работ	ОТФ	Содержание учебного материала	Кол. часов
1.	A/01.2	Техника безопасности при выполнении подготовительно-сборочных работ.	6
2.	A/01.2	Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных операций (зачистка металла).	6
3.	A/01.2	Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных операций (гибка, правка металла).	6
4.	A/01.2	Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных операций (разметка, рубка).	6
5.	A/01.2	Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных операций (резка, опилование ребер плоскостей).	6
6.	A/01.2	Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных работ (резка металла механическими способами).	6
7.	A/01.2	Разделка кромок под сварку под углом 30^0 в соответствии с рабочим чертежом.	6
8.	A/01.2	Разделка кромок под сварку под углами 45^0 в соответствии с рабочим чертежом.	6
9.	A/01.2	Постановка прихваток при сборке различных видов соединений в соответствии с рабочим чертежом.	6
10.	A/01.2	Подготовка металла, сборка ящика для сыпучих материалов в соответствии с рабочим чертежом, проверка точности сборки при помощи контрольно-измерительных приборов.	6
11.	A/01.2	Подготовка металла, сборка резервуаров для жидкостей в соответствии с маршрутным листом, проверка точности сборки при помощи универсального шаблона сварщика УШС.	6
12.	A/01.2	Подготовка металла, сборка ящика для металлоотходов в соответствии с рабочим чертежом.	6
13.	A/01.2	Подготовка металла, сборка урны для мусора в соответствии с рабочим чертежом.	6
14.	A/01.2	Прямолинейная резка листового металла толщиной до 10 мм в соответствии с технологической картой.	6
15.	A/01.2	Подготовка металла, сборка ограждений и перил с маршрутным листом.	6
16.	A/01.2	Контроль качества подготовки материалов, сборки конструкций.	6
17.	A/01.2	Выявление дефектов при подготовке материалов, сборке конструкций.	6
18.	A/01.2	Контроль качества сварных швов гидравлическим способом.	6
		Всего	108

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

профессионального модуля ПМ 01

Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

4.1. Программа профессионального модуля – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО **15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения основного вида профессиональной деятельности: Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнить предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

4.2. Общие требования к организации производственной практики.

Условия проведения занятий:

Производственная практика обучающихся проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляется обучающийся. Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся.

В период прохождения производственной практики, с момента зачисления обучающихся, на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство.

Особенности организации практики:

Производственная практика является заключительной составной частью процесса подготовки квалифицированного рабочего по видам профессиональной деятельности и в целом профессии.

Результаты прохождения практики обучающимися представляются в образовательное учреждение и учитываются при итоговой аттестации. По завершении практики проводится аттестация обучающихся.

Обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определение причин дефектов сварочных швов и соединений;

- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

Организация руководства практикой:

Организацию и руководство практикой осуществляют руководители практики от образовательного учреждения и от организации.

Общее руководство и контроль практикой от образовательного учреждения осуществляет заместитель директора по учебно-производственной работе.

Непосредственное руководство практикой учебной группы осуществляется мастером производственного обучения.

4.3. Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику).

Наименование цехов, участков: электросварочный цех;

Оборудование: набор слесарных инструментов; набор измерительных инструментов, сборочно-сварочные приспособления; механическое оборудование для зачистки и резки металла; источники питания постоянного и переменного тока;

Материал: электроды; металл; заготовки; детали, конструкции, эталоны изделий;

Комплект противопожарных средств.

4.4. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1.

В.М. Рыбаков Дуговая и газовая сварка/Текст/: ПТО, М. «Высшая школа» 1986.

2. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ/Текст/ НПО, Москва «Академия» 2010. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов/Текст/: НПО, Москва «Академия» 2010.

3. Н.И. Макиенко Слесарное дело/Текст/: Профтехиздат 1960.

4. В.С. Виноградов Электрическая дуговая сварка/Текст/: НПО, Москва «Академия» 2010.

5. Маслов, В.И. Сварочные работы /Текст/: учебн. для НПО, Москва ПрофОбрИздат, 2007.

6. Юхин, Н.А. Газосварщик /Текст/: учеб. пособие для НПО, Москва «Академия» 2009.

7. В.П. Фоминых А.П. Яковлев Электросварка /Текст/ ПТО, Москва 1978.

8. Д.Л. Глизманенко «Сварка и резка металлов» /Текст/ Москва 1978.

9. Герасименко, А.И. Основы электрогазосварки /Текст/: учеб. пособ. для уч-ся профес. Училищ и лицеев /А.И. Герасименко. - Ростов н/Д: Феникс, 2004.

10. Гуськова, Л.Н. Газосварщик /Текст/: рабочая тетрадь для НПО /Л.Н. Гуськова. - М.:Академия, 2008: ил. -(НПО)

11. Маслов, Б.Г. Производство сварных конструкций /Текст/: учебн. для студ. СПО /Б.Г. Маслов, А.П. Выборное. - М.: ИЦ Академия, 2007.

12. Николаев, А.А. Электрогазосварщик /Текст/: учеб. пособ. для профес. лицеев и училищ /А.А. Николаев, А.И. Герасименко. - 5-е изд. - Ростов-на-Дону: Феникс, 2005.

13. Овчинников, В.В. Контроль качества сварных соединений [текст]:практикум: учеб. пособ. для СПО/В.В. Овчинникова. – М.: Академия, 2009.

14. Соколов И. И. Газовая сварка и резка металлов. Учебник для сред. ПТУ, 3 изд, Высшая школа, 1986.

15. Паке учебных элементов Мцрмсо - М, 2004.

16. Казаков Ю.В. Сварка и резка материалов /Текст/: учебн. для НПО, Москва «Академия» 2006.

17. Колганов Л.А. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка, наплавка. Учебн. пособ. Москва, торговая корпорация «Дашков и К» 2003.

18. Чернышов Г.Г. Справочник электрогазосварщика и газорезчика /Текст/: учебн. для НПО, Москва «Академия» 2010.

19. Овчинников В.В.Технология электросварочных и газосварочных работ. /Текст/: учебн. для НПО, Москва «Академия» 2010.

20. Вознесенская И.М. Основы теории ручной дуговой сварки /Текст/: учебн. для ПО, Москва Академкнига/учебник 2005.

21. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов /Текст/: учебн. для НПО, Москва «Академия» 2010.

Дополнительные источники:

1. Колганов, Л.А. Сварочные работы: сварка, резка, пайка,наплавка /Текст/: учебн. пособ. /Л.А. Колганов. - М.: ИТК «Дашков и К», 2004.

2. Левадный, В.С. Сварочные работы /Текст/: практ.

3. Пособие /В.С. Левадный, А.П. Бурлака. - М.: Аделант,2005.

4.Справочник электрогазосварщика и газорезчика /Текст/: учеб. пособие для НПО /под ред. Г.Г. Чернышева. - М: Академия, 2004.

Интернет – ресурсы:

1.Образовательный портал: [http\\www.edu.sety.ru](http://www.edu.sety.ru)

2.Учебная мастерская: [http\\www.edu.BPwin](http://www.edu.BPwin) -- Мастерская Dr_dimdim.ru

3.Образовательный портал: [http\\www.edu.bd.ru](http://www.edu.bd.ru)

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
ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	Обоснованный выбор оборудования, инструмента и приспособлений перед выполнением слесарных операций. Умение пользоваться слесарным, разметочным и контрольно-измерительным инструментом. Правильность выполнения слесарных технологических операций и процессов. Соблюдение ТБ при выполнении слесарных работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-технологическую, производственно-технологическую документацию по сварке.	Точность расчета расходов материалов; Правильность выполнения технологического процесса сварки; Соблюдение ГОСТов на сварные швы, электроды; Соблюдение ТБ при выполнении работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Правильность выбора оснащенности сварочного поста для различных способов сварки. Правильность определения и установки режимов технологического процесса сварки; Обоснованный выбор сборочно-сварочных приспособлений; Соблюдение ТБ при выполнении работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	Обоснованный выбор инструментов и материалов для различных способов сварки. Правильность выполнения подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки. Соблюдение ТБ при выполнении работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Обоснованный выбор оборудования, инструмента и приспособлений перед выполнением слесарных операций. Умение пользоваться слесарным, разметочным и контрольно-измерительным инструментом. Правильность выполнения слесарных технологических операций и процессов. Соблюдение ТБ при выполнении слесарных работ. Обоснованный выбор способов сборки металла под сварку. Обоснованный выбор сборочно-сварочных приспособлений. Правильность выполнения алгоритма сборки деталей под сварку с уче-	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.

	<p>том возникновения деформаций и напряжений.</p> <p>Правильность техники выполнения прихваток.</p> <p>Соблюдение ТБ при выполнении сборки конструкции.</p>	
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	<p>Обоснованный выбор способов подготовки и сборки конструкции под сварку.</p> <p>Правильность выполнения действий для определения причин возникновения дефектов при подготовке и сборке элементов конструкции под сварку.</p> <p>Правильность выполнения приемов устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p> <p>Соблюдение инструкций по охране труда.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы.</p> <p>Рубежный контроль: зачет.</p>
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.	<p>Обоснованный выбор предварительного, сопутствующего подогрева металла при сварке конструкций.</p> <p>Правильность выполнения предварительного и сопутствующего подогрева металла при изготовлении конструкции.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы.</p> <p>Рубежный контроль: зачет.</p>
ПК 1.8. Зачищать и удалять дефекты сварных швов после сварки.	<p>Обоснованный выбор инструмента при выполнении зачистки сварного шва.</p> <p>Умение пользоваться инструментом, выполнять зачистку швов после сварки.</p> <p>Правильность выполнения приемов зачистки швов после сварки.</p> <p>Соблюдение ТБ при выполнении зачистки швов после сварки.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы.</p> <p>Рубежный контроль: зачет.</p>
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технической документации по сварке.	<p>Обоснованный выбор оборудования, инструмента, материалов, способов устранения различных дефектов сварных швов.</p> <p>Обоснованный выбор режимов сварки различных швов и соединений.</p> <p>Правильность выполнения приемов устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p> <p>Соблюдение ТБ при выполнении работ.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы.</p> <p>Рубежный контроль: зачет.</p>

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<p>Явно выраженный интерес к профессии;</p> <p>эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля;</p> <p>результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.</p>	<p>Социологический опрос;</p> <p>экспертная оценка.</p>

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной, учебной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.; обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач; личная оценка эффективности и качества выполнения работ.	Рефераты, контрольные образцы; наблюдение.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д.; самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ; полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы.	Экспертная оценка, наблюдение; рефераты, контрольные образцы; письменный опрос.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач; владение различными способами поиска информации; адекватность оценки полезности информации; используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития; самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.	Экспертная оценка; Наблюдение.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Степень развития и успешность, социологический опрос, - наблюдение; - письменный опрос применения коммуникационных способностей на учебной практике (в общении с сокурсниками; полнота, понимание и четкость представлений того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; соблюдение принципов профессиональной этики.	Социологический опрос, наблюдение; письменный опрос.