

Министерство образования и науки Республики Татарстан  
Государственное автономное образовательное учреждение среднего  
профессионального образования «Елабужский политехнический колледж»

Рассмотрено  
на заседании ЦМК

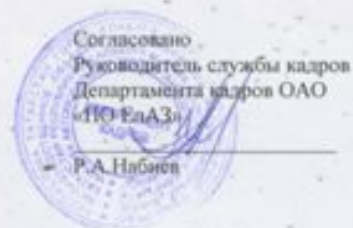
Мельников А. В.  
« 9 » сентября 2013г.

Согласовано  
Заметодкабинетом

Буркина О.С.  
« 9 » сентября 2013г.

Утверждено  
заместителем директора УПР

Тихомирова Н.В.  
« 9 » сентября 2013г.



**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.05 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 11718  
«ГАЗОРЕЗЧИК»**

для специальности 150415 «Сварочное производство»

г.Елабуга, 2013

Программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальностям среднего профессионального образования (далее – СПО) и по профессиям начального профессионального образования (далее – НПО) 11718 «Газорезчик»

Организация-разработчик:

ГАОУ СПО «Елабужский политехнический колледж»

Разработчик:

Дёкин Леонид Гаврилович - преподаватель специальных дисциплин

# 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## ПМ.05 11718 «Газорезчик»

### 1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии начального профессионального образования

#### **150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

#### **Выполнение работ по профессии 11718 «Газорезчик»**

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Выполнять газовую резку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
2. Выполнять ручную дуговую и плазменную резку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
3. Выполнять автоматическую и механизированную резку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
6. Обеспечивать безопасное выполнение газорезательных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

### 1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

#### **иметь практический опыт:**

- выполнения газовой резки 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 резки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов;
- выполнения автоматической и механизированной резки 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 газорезательных работ на рабочем месте в

соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;

**уметь:**

- выполнять технологические приёмы ручной дуговой, плазменной и газовой резки, автоматической и полуавтоматической резки с использованием плазмотрона деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва;
- выполнять автоматическую резку ответственных сложных строительных и технологических конструкций, работающих в сложных условиях;
- выполнять автоматическую резку в среде защитных газов неплавящимся электродом горячекатаных полос из цветных металлов и сплавов под руководством газорезчика более высокой квалификации;
- выполнять автоматическую микроплазменную резку;
- выполнять ручную кислородную, плазменную и газовую прямолинейную и фигурную резку и резку бензорезательными и керосинорезательными аппаратами на переносных, стационарных и плазморезательных машинах деталей разной сложности из различных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке;
- производить кислородно-флюсовую резку деталей из высокохромистых и хромоникелевых сталей и чугуна;
- выполнять ручное электродуговое воздушное строгание разной сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях;
- производить предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима;
- устанавливать режимы резки по заданным параметрам;
- экономно расходовать материалы, бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием;
- соблюдать требования безопасности труда и пожарной безопасности;
- читать рабочие чертежи сварных металлоконструкций различной сложности;

**знать:**

- устройство обслуживаемых плазморезательных машин, газосварочной аппаратуры, автоматов, полуавтоматов, плазмотронов и источников питания;
- свойства и назначение материалов, правила их выбора; марки и типы;
- правила установки режимов резки по заданным параметрам;
- особенности газокислородного строгания;
- методы получения и хранения наиболее распространённых газов, используемых при резке;
- процесс газовой резки легированной стали; режим резки и расхода газов при кислородной и газоэлектрической резке;
- правила чтения чертежей сварных пространственных конструкций, свариваемых сборочных единиц и механизмов;
- технологию газовой резки типовых машиностроительных деталей и конструкций;
- материалы и нормативные документы на газовую резку сварных конструкций;
- сущность технологичности сварных деталей и конструкций;

- требования к организации рабочего места и безопасности выполнения газорезательных работ.

### **1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

Всего 474 часа, в том числе:

- максимальная учебная нагрузка студента 186 часов, включая самостоятельной работы студента 62 часа; обязательная нагрузка: всего занятий – 124 часа, в т.ч. ЛПЗ-60 часов;
- учебная практика 288 часов, в.ч. ЛПЗ-288 часов.

## **2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности газовая резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
ПК 5.1	Выполнять газовую резку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 5.2	Выполнять ручную дуговую и плазменную резку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 5.3	Выполнять автоматическую и механизированную резку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 5.4	Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 5.5	Читать чертежи средней сложности и сложных металлоконструкций.
ПК 5.6	Обеспечивать безопасное выполнение газорезательных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3	Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.
ОК 4	Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7	Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.
ОК 10	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

### 3. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

#### 3.1. Тематический план профессионального модуля

Индекс МДК	Наименования междисциплинарных курсов	Всего макс. часов обязательной аудиторной, самостоятельной работы, учебной и производственной практики	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (час)			Практика (час)	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка		Самостоятельная работа	Учебная	Производственная
			Всего,	в т.ч. лабораторно-практические			
1	2	3	4	5	6	7	8
МДК.05.01	Теоретическая подготовка по профессии 11718 газорезчик	186	124	60	62		
УП.02	Учебная практика	288				288	
<b>ВСЕГО</b>		<b>474</b>	<b>124</b>	<b>60</b>	<b>62</b>	<b>288</b>	

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов:

Кабинет специальной технологии сварочного производства:

1. Интерактивно-аппаратный программный комплекс: интерактивная доска, проектор, компьютер

Лаборатория «Расчета и проектирования сварных соединений»

1. Малоамперный дуговой тренажер сварщика МДТС - на 4 рабочих места;
2. Верстак слесарный однотумбовый;
3. Стол сварочный для демонстрации сварки с решеткой и плитой из шамотного кирпича;
4. программа по технике безопасности сварочных работ;
5. комплекты цветных кодограмм, лабораторный практикум по сварке «Сварочные технологии при ремонтных работах», «Контроль качества сварных соединений».
6. комплект инструментов и сборочно-сварочных приспособлений;
7. образцов, выполненных газовой резкой пластин из углеродистой и легированной стали, чугуна, цветных металлов и сплавов
8. Мультимедийные лабораторные работы по сварочному шву

Лаборатория «оборудование электрической сварки плавлением»

1. Аппарат ручной аргонно-дуговой сварки ТИГ и ММА в комплекте с держателем электрода и кабелем
2. Полуавтомат ручной дуговой сварки МИГ/МАГ в комплекте с кабелем питания и кабелем массы
3. Аппарат точечной электросварки (переносной) с цифровой индикацией
4. Аппарат плазменной резки со встроенным компрессором;
5. Аппарат для сварки неметаллических материалов;
6. Аппарат для стыковой сварки труб из пластмасс;
7. Аппарат для сварки труб вразруб

Кабинет «Основ безопасности жизнедеятельности»

1. Интерактивно-аппаратный программный комплекс: интерактивная доска, проектор, компьютер
2. Специализированный тренажерный комплекс первой медицинской и реанимационной помощи



3. Демонстрационный комплекс группового пользования содержит графопроектор; экран (1500x1500); набор пленок для лазерного принтера, копира и фломастеров (50 шт.); комплект фломастеров (4 цвета); набор кодотранспарантов по теме "Безопасность жизнедеятельности в условиях производства» (114 шт.)

4. Лабораторный стенд «Электробезопасность трехфазных сетей переменного тока. Защитное заземление и зануление»

Раздаточный материал (по уровням знаний)

Справочный материал

Презентации УМК «БЖ»

Кабинет «Техническая механика»

1. Рабочее место преподавателя: пульт управления, проектор, компьютер, доска маркерная, экран.

Лаборатория «Техническая механика»:

1. Типовой комплект оборудования «Прикладная механика»;

2. Типовой комплект оборудования «Техническая механика»;

3. Комплект оборудования «Динамика»;

4. Комплект оборудования «Кинематика»;

5. Автоматизированный комплекс «Детали машин – передачи редукторные»

6. Автоматизированный комплекс «Детали машин - передачи ременные»

Кабинет Материаловедения (Интерактивно-аппаратный программный комплекс: интерактивная доска, проектор, ноутбук)

Лаборатория Материаловедения и испытания материалов :

1. Испытательная учебная машина для испытания материалов на растяжение и сжатие с усилием до 40 кН с дополнительными приспособлениями;

2. Программно аппаратный комплекс «Лабораторный практикум по сопромату» для проведения учебно-исследовательских лабораторных работ на основе универсального стенда, с наладками совместимыми со стендами типа СМ-1;

3. Набор измерительных приборов и оборудование рабочего места студента - 4 места;

4. Инвертированный металлургический микроскоп

5. комплект оборудования «Электротехнические материалы»

Кабинет «Инженерной графики»:

1. Интерактивно-аппаратный программный комплекс: интерактивная доска, проектор, компьютер, специальное программное обеспечение, дигитайзер планшетный, плоттер, принтер,;

2. набор методических материалов;

3. электронные учебники «Начертательная геометрия и инженерная графика», «Теория решения изобретательских задач ТРИЗ»

Лаборатория «Инженерной графики и автоматизированного проектирования технологических процессов при программировании систем ЧПУ»

1. Кульман настольный

2. Интегрированный CAD/CAM/CAPP комплекс (лицензия на 13 рабочих мест)

Кабинет «Физика, электротехника и электроника»

Интерактивно-аппаратный программный комплекс: интерактивная доска, проектор, компьютер

Лаборатория «Электротехники и электроники»

1. типовое лабораторное оборудование «Электротехника и электроника», «Цифровая техника», «Аналоговая электроника, «Электробезопасность»

2. комплект типового оборудования «Физические основы электротехники и электроники» : основы электрических цепей, электромагнетизм и индукция, генератор и электромотор.

Реализация программы модуля предполагает обязательную учебную практику.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- различные виды сварочных постов в зависимости от условий работы и вида резки;
- оснащение сварочного поста источниками питания;
- сварочные кабины и их оснащение;
- сварочные щитки и применяемые светофильтры;
- кабели, сварочные провода и токоподводящие зажимы, применяемые при оснащении сварочных постов;
- индивидуальные средства защиты резчика.

Механические мастерские колледжа

Сварочный участок

Аппарат ручной аргонно-дуговой сварки ТИГ и ММА в комплекте с держателем электрода и кабелем

Полуавтомат ручной дуговой сварки МИГ/МАГ в комплекте с кабелем питания и кабелем массы

Аппарат точечной электросварки (переносной) с цифровой индикацией

Аппарат плазменной резки со встроенным компрессором;

Аппарат для сварки неметаллических материалов;

Аппарат для стыковой сварки труб из пластмасс;

Аппарат для сварки труб в раструб

Трубогиб,

Сабельная пила,  
Ножницы по резке металла,  
Труборез,  
Аппараты для газовой резки металла,  
Тиски слесарные поворотные 100мм ТСС-100  
Тиски слесарные поворотные 125мм ТСС-125  
Набор слесарно-монтажный №15  
Патрон сверлильный ПС-16  
Верстак серии Вл-2ЦФ-ОПу Т-Э  
Верстак серии Вл-3ЦФ-ДПу Т-Э  
Настольно-сверлильный станок  
Тиски по гранту на сверлильный станок  
Компрессор АВАС В2800В/100 СМЗ  
Полуавтомат сварочный ПДГ-301 «Рикон»  
Установка для аргонодуговой сварки УДГУ-501 АС/ДС УЗ.1  
Выпрямитель для дуговой сварки ВДМ-6303С  
Реостат балластный РБ-302-У2  
Угловая шлифмашина 9553НН  
Машина контактной сварки МТР-1701 УХЛ4  
Машина контактной точечной сварки МТР  
Машина контактной дисковой сварки  
Печь для сушки электродов ЭПЭ 50/400  
Горелки для полуавтоматической сварки с длиной шланга 3м ФЕБ СГ-150  
Блоки подачи проволоки «ФЕБ-02М»  
Переносные аппараты для ручной сварки стержневыми электродами и сварки  
ВИГ на PICO 230  
Регуляторы контактной сварки РКС-502  
Плазморез PLASMA 80/3  
Электростанция ESE 204 HS  
Вентилятор крышный ВКР-4,0  
Стол сварочно-зачистной ССЗ-1200  
Щитки защитные электросварщика с автоматически затемняющимся  
светофильтром НН12 CRYSTALINE  
Горелка для дуговой сварки мод.А1231-5 Г2  
Клеммы заземления  
Регуляторы расхода газа с указателем расхода  
Резак инжекторный для ручной кислородной резки типа Р1  
Сверлильный станок 2С132  
Сверлильный станок 2Н135  
Тиски SVV-100  
Тиски угловые

Плита поверочная 1000х630  
Линейка гранитная 1000х50х140  
Тиски станочные 125мм  
Верстак цельносварной ВСД-02  
Тиски станочные поворотные 125мм, глобусные стальные  
Тиски станочные поворотные 160мм, глобусные стальные  
Тиски станочные поворотные 115мм, глобусные стальные (для сверлильных станков)  
Верстак слесарный «Феррум» (однотумбовый) со слесарными тисками  
Тиски станочные  
Поворотный стол OS-160  
Стол инструментальный

## **4.2. Информационное обеспечение обучения**

### **Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

#### **Основные источники:**

1. Герасименко, А.И. Основы электрогазосварки /Текст/: учеб. пособ. для уч-ся профес. Училищ и лицеев /А.И. Герасименко. - Ростов н/Д: Феникс, 2004. - 384 с.
2. Гуськова, Л.Н. Газосварщик /Текст/: рабочая тетрадь для НПО /Л.Н. Гуськова. - М.:Академия, 2008. - 93 с: ил. -(НПО)
3. Николаев, А.А. Электрогазосварщик /Текст/: учеб. пособ. для профес. лицеев и училищ /А.А. Николаев, А.И.
4. Юхин, Н.А. Газосварщик /Текст/: учеб. пособие для НПО /Н.А. Юхин; под ред. О.И. Стеклова. - 2-е изд., стереот. -М.: Академия, 2007. - 160 с.
5. Учебный элемент. - М.: МЦРМСО, 2004

#### **Дополнительные источники:**

- Колганов, Л.А. Сварочные работы: сварка, резка, пайка, наплавка /Текст/: учебн. пособ. /Л.А. Колганов. - М.: ИТК «Дашков и К», 2004. - 408 с.
- Левадный, В.С. Сварочные работы /Текст/: практ. Пособие /В.С. Левадный, А.П. Бурлака. - М.: Аделант, 2005.-448 с.
- Справочник электрогазосварщика и газорезчика /Текст/: учеб. пособие для НПО /под ред. Г.Г. Чернышева. - М: Академия, 2004. - 400 с: ил
- Интернет – ресурсы:  
4.Электронные книги

## 5. Малоамперный дуговой тренажер сварщика

### 4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Занятия теоретического цикла носят практико-ориентированный характер и проводятся в учебном кабинете специальной технологии сварочного производства.

Учебная практика проводится в сварочной мастерской концентрированно.

Учебная практика проводится при делении группы на подгруппы, что способствует индивидуализации и повышению качества обучения. Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которая проводится в организациях, направление деятельности которых соответствуют профилю подготовки обучающихся данного модуля.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

При изучении модуля с обучающимися проводятся консультации, которые могут проводиться как со всей группой, так и индивидуально.

### 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам):

- реализация основной профессиональной образовательной программы по специальности среднего профессионального образования обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Дёкин Л.Г. – преподаватель специальных дисциплин, образование высшее, почетный работник НПО РФ. Квалификация по профессии «Электрогазосварщик» - 4 разряд. Стажировка на ОАО ПО «ЕлАЗ» сентябрь 2014 г.

Еремин М.Ю. – мастер производственного обучения, образование среднее специальное, рабочий разряд по профессии «Электрогазосварщик» - 6 разряд.

### 4.5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и
---	---------------------------------------	---------------------------

		<b>оценки</b>
ПК 2.1. Выполнять газовую резку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.	Обоснованный выбор инструментов и материалов. Правильность выбора режимов резки. Правильность выполнения трудовых приемов и способов выполнения газовой резки. Соблюдение технологии ведения резака. Соблюдение ГОСТов на материалы, применяемые для газовой резки. Соблюдение ТБ при выполнении работ.	наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики.
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную резку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.	Точность расчета расходов материалов; Правильность выполнения технологического процесса резки; Соблюдение ТБ при выполнении работ.	экзамен; наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики
ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную резку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.	Правильность выбора инструментов и материалов, режимов сварки; Правильность выполнения технологического процесса сварки; Обоснованный выбор сборочно-сварочных приспособлений; Соблюдение ТБ при выполнении работ.	наблюдение за действиями на практике; тестирование экспертная оценка; характеристика с производственной практики
ПК2.4.Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.	Обоснованный выбор инструментов и материалов; Правильность выбора режимов резки; Правильность выполнения трудовых приемов и способов резки металла: Соблюдение ТБ при выполнении работ.	наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики
ПК2.5.Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Знание обозначений сварных швов; Чтение технологических карт; Знание технологии заготовительного, сборочного и сварочного производств.	тестирование; экспертная оценка; экзамен;
ПК2.6.Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на	Правильность ношения спецодежды;	тестирование; экспертная

рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	Умение пользоваться индивидуальными средствами сварщика; Правильность соблюдения правил и норм безопасности; Соблюдение инструкций по охране труда.	оценка; экзамен;
---	---	---------------------

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>
ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	явно выраженный интерес к профессии; трудоустройство по полученной профессии; эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля; результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.	социологический опрос; экспертная оценка
ОК2. 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, производственной 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.	характеристика с производственной практики; наблюдение
ОК3. 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	экспертная оценка, наблюдение; характеристика с производственной практики; письменный опрос

	работы.	
ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<p>оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</p> <p>владение различными способами поиска информации;</p> <p>адекватность оценки полезности информации;</p> <p>используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;</p> <p>самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.</p>	<p>экспертная оценка;</p> <p>наблюдение</p>
ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	<p>устойчивость навыков эффективного использования современных ИКТ в профессиональной деятельности;</p> <p>устойчивость и демонстрация на практике навыков использования информационно-коммуникационных технологий при оформлении рефератов, работ по УИРС и НИРС, на производственной практике;</p> <p>правильность и эффективность решения нетиповых профессиональных задач с привлечением самостоятельно найденной информации;</p> <p>используемость ИКТ в оформлении результатов самостоятельной работы</p>	<p>экспертная оценка;</p> <p>наблюдение</p>
ОК6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	<p>степень развития и успешность социологический опрос,</p> <p>- наблюдение;</p> <p>- характеристика с производственной практики;</p> <p>- письменный опросить применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, ИПР ОУ, потенциальными работодателями в ходе обучения);</p> <p>полнота понимание и четкость представлений того, что</p>	<p>социологический опрос, наблюдение;</p> <p>характеристика с производственной практики;</p> <p>письменный опрос</p>



	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	
ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	самостоятельный выбор учетно-военной специальности родственной полученной профессии; применение профессиональных знаний в ходе прохождения воинской службы	социологический опрос; анкетирование

**Разработчики:**

ГАОУ СПО «ЕПК»  
(место работы)

преподаватель спецдисциплин  
(занимаемая должность)

Дёкин Леонид Гаврилович  
(инициалы, фамилия)