

**Комитет по образованию Санкт-Петербурга
Санкт-Петербургское государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Морская техническая академия имени адмирала Д.Н. Сенявина»**

РАССМОТРЕНО и ПРИНЯТО

Педагогическим Советом СПбМТА

протокол № 111
от «31» августа 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор СПбМТА

_____ В.А. Никитин

«31» августа 2023г

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым
электродом**

программы подготовки квалифицированных рабочих,
служащих по профессии

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

Номер регистрации _____

Санкт-Петербург
2023 г.

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 01 сентября 2022 г. № 796, учебного плана СПб МТА им. адмирала Д.Н. Сенявина основной профессиональной программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих).

Рассмотрено на заседании цикловой методической комиссии преподавателей сварочных дисциплин, протокол № 1 от «31» августа 2023г.

Председатель ЦМК _____ Богданова Н.В.

Разработчики

Иванова Ю.М.

преподаватель

Ф.И.О

ученая степень

звание

должность

Ф.И.О

ученая степень

звание

должность

Согласовано:

Начальник учебного центра АО отдела по
выбору,
развитию и обучению персонала
АО «Балтийский завод»

Е.А.Рыдаева

Согласовано:

Методист

Я.В. Боталова

Согласовано:

Заместитель директора по УМР

Е.В.Зарипова

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом**

код и наименование модуля

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

<i>Код</i>	<i>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</i>
ВД 2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

ПМ 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
-------	--

Иметь практический опыт	– проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; – выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; – выполнения дуговой резки;
Уметь	– проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; – владеть техникой дуговой резки металла;
Знать	– основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; – основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; – сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; – основы дуговой резки; – причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 490 ч.

Из них на освоение ПМ02 – 454 ч.:

МДК 02.01 - 76 ч.;

в том числе самостоятельная работа - 36 ч.:

практики, в том числе:

учебная - 270ч.

производственная -108ч.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме производственной	Объем профессионального модуля, ак. час.					
				Обучение по МДК				Практики	
				Всего	В том числе			Учебная	Производственная
					Лабораторных. и практических. занятий	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация.		
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>
ПК 2.1-2.4 ОК 1-6	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	490	378	76	40	36	6	270	108
	МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	490	378	76	40	36	X	X	X
	Всего:	490	378	76	40	36	6	270	108

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа студента	Объём часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1 ПМ 02. Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов		398	
МДК. 02.01.Технология производства сварных конструкций		146	
Тема 2.1. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	Содержание	14	
	1. Ручная дуговая сварка: область применения; преимущества и недостатки.		2
	2.Параметры режима ручной дуговой сварки: определение «режим сварки». Основные параметры режима сварки; размеры сварного шва.		2
	3. Способы определения параметров режима сварки (расчетный, опытный, табличный и графический); влияние параметров режима сварки на		2
	4. Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги. Особенности выполнения швов в различных пространственных		2
	5. Способы выполнения сварных швов; в различных пространственных положениях.		2
	6. Сварка углеродистых и легированных сталей:		2
	7. Свойства и классификация сталей; группы свариваемости; Технология ручной дуговой сварки сталей		2
	Практические занятия (практическая подготовка)	32	
	Практическое занятие № 1.		

	Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки.		
	Практическое занятие № 2. Подсчет расхода сварочных материалов при ручной дуговой сварки.		
	Практическое занятие № 3. Отработка техники зажигания дуги и поддержания её горения		
	Практическое занятие № 4. Изучение влияние легирующих элементов на свариваемость сталей		
	Практическое занятие № 5. Изучение особенности сварки цветных металлов и их сплавов		
	Практическое занятие № 6. Отработка техники сварки в вертикальном положении угловых швов		
	Практическое занятие № 7. Отработка техники сварки в горизонтальном положении стыковых швов		
	Практическое занятие № 8 Отработка техники сварки в горизонтальном положении угловых швов		
	Практическое занятие № 9 Отработка техники сварки в вертикальном положении стыковых швов		
	Практическое занятие № 10 Отработка техники сварки в вертикальном положении угловых швов		
	Практическое занятие № 11 Отработка техники сварки в полувертикальном положении стыковых швов под углом 60 грд. (наклон на себя)		
	Практическое занятие № 12 Отработка техники сварки в потолочном положении угловых швов		
	Практическое занятие № 13 Отработка техники сварки в полугоризонтальном положении угловых		

	швов под углом 60 грд. (наклон на себя)		
	Практическое занятие № 14 Отработка техники сварки в потолочном положении угловых швов		
	Практическое занятие № 15 Изучение сварки в потолочном положении стыковых швов с разделкой кромок с двух сторон		
	Практическое занятие № 16 Изучение техники сварки труб в нижнем поворотном положении		
	Самостоятельная работа обучающихся: подготовка докладов, рефератов по теме: 2.1. «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»;	14	
Тема 2.2. Дуговая наплавка металла	Содержание	12	
	1. Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и		2
	2. Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твёрдые сплавы.		2
	3. Техника наплавки различных поверхностей: плоских поверхностей пластин, валов, внутренних		2
	4. Плавление флюса и его физические свойства		2
	5. Распространение теплоты при сварке и наплавке		2
	6. Ручная дуговая наплавка плавящимся покрытым электродом		2
	Практические занятия (практическая подготовка)	20	
	Практическое занятие № 1 Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом		
	Практическое занятие № 2		

	Отработка особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом		
	Практическое занятие № 3 Изучение особенностей дуговой наплавки неплавящимся электродом		
	Практическое занятие № 4 Изучение ручной дуговой сварки наплавки при восстановлении деталей машин		
	Практическое занятие № 5 Изучение сварки наплавки под слоем флюса наплавки при восстановлении деталей машин		
	Практическое занятие № 6 Изучение ручной дуговой сварки наплавки в среде защитных газов при восстановлении деталей машин		
	Практическое занятие № 7 Восстановление деталей машин электроконтактной приваркой (наплавкой).		
	Практическое занятие № 8 Восстановление деталей машин газопорошковой наплавкой		
	Практическое занятие № 9 Восстановление деталей машин вибродуговой наплавкой		
	Практическое занятие № 10 Изучение способов и технологий наплавки		
Тема 2.3. Дуговая резка металла	Содержание	8	
	1. Дуговые способы резки: сущность, назначение и область применения		2
	2. Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом		2
	3. Дуговая и плазменная резка металла		2
	4. Факторы влияющие на процесс кислородной резки		2

	Практические занятия	8	
	Практическое занятие № 1 Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов		
	Практическое занятие № 2 Техника и приёмы ручной кислородной резки		
	Практическое занятие № 3 Изучение техники выполнения плазменно-дуговой резки металла		
	Практическое занятие № 4 Изучение дуговой резки металлов электродами		
Самостоятельная работа при изучении раздела 1 ПМ .02. - систематическая проработка конспектов занятий, учебной, дополнительной и справочной литературы при подготовке к занятиям; - подготовка к практическим и лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических и лабораторных работ и подготовка их к защите; - подготовка к выполнению индивидуальных заданий; - подготовка и защита докладов по разделу 1 ПМ.02: «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»; «Методы повышения производительности ручной сварки и наплавки покрытыми электродами»; «Дуговая наплавка под флюсом»; «Дуговая наплавка в защитных газах»; «Дуговая наплавка порошковыми проволоками»; «Лазерная резка металлов»; «Плазменная резка металлов: сущность, назначение и область применения»; «Плазмотроны для резки металла».		36	
Тематика домашних заданий - Определить основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. - Перечислить основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой. - Назвать марки сварочных материалов, используемых для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов. - Перечислить критерии проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки. - Изложить технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных			
Учебная практика Виды работ -Комплектация сварочного поста, настройка оборудования, подбор режимов РДС углеродистых и конструкционных		270	

сталей, цветных металлов и их сплавов. -Зажигание сварочной дуги различными способами. -Подготовка под сварку и сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и на прихватках. -Выполнение РДС угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении. -Выполнение РДС угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении. -Выполнение РДС угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении. -Выполнение РДС угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении. -Выполнение РДС пластин стыковых соединений из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении. -Выполнение РДС пластин стыковых соединений из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении. -Выполнение РДС пластин стыковых соединений из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении. -Выполнение РДС пластин стыковых соединений из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении. -Сварка труб с поворотом. -Сварка труб без поворота. -Сварка труб с козырьком. -Приварка заглушек к торцам труб. -Выполнение РДС кольцевых швов труб диаметром 25 – 250 мм, с толщиной стенок 1,6 – 6 мм из углеродистой стали в нижнем, вертикальном, горизонтальном положении с поворотом. -Выполнение РДС кольцевых швов труб диаметром 25 – 250 мм, с толщиной стенок 1,6 – 6 мм из углеродистой стали в нижнем, вертикальном, горизонтальном положении без поворота. -Выполнение РДС кольцевых швов труб диаметром 25 – 250 мм, с толщиной стенок 1,6 – 6 мм из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45° с поворотом и без поворотом. -Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	
Производственная практика Виды работ -Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. -Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку. -Выполнение подготовки деталей цветных металлов и их сплавов под сварку. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении шва.	108

-Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении шва. -Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем положении шва. -Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в горизонтальном положении шва. -Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в вертикальном положении шва. -Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в потолочном положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в нижнем положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в горизонтальном положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в вертикальном положении шва. -Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в потолочном положении шва. -Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°. -Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. -Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва	
Всего	490

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинеты:

безопасности жизнедеятельности и охраны труда;
теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

материаловедения;
электротехники и сварочного оборудования;
испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

слесарная;
сварочная для сварки металлов;
сварочная для сварки неметаллических материалов.

Полигоны:

сварочный.

Залы:

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе. Каждый обучающийся должен быть обеспечен не менее чем одним учебным печатным и (или) электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным и (или) электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд должен быть укомплектован печатными и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, должен включать официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1 - 2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся должен быть обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 6 наименований отечественных журналов.

Образовательная организация должна предоставить обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе образовательными организациями, доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

Обучающиеся из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными образовательными ресурсами в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья.

3.2.1. Основные печатные издания

1. Овчинников В.В., Гуреева М.А., «Сварочное производство. Сварочные материалы. Свойства сварных соединений. Дефекты сварных соединений», издательство «Инфа-Инженерия», 2023г.
2. Овчинников В.В., «Охрана труда при производстве сварочных работ», издательство «Инфа-Инженерия», 2022г.
3. Зорин Н.Е., Зорин Е.Е. «Материаловедение сварки. Сварка плавлением», издательство Лань, 2022г.
4. Козловский С.Н. «Сварочные технологии», издательство Лань, 2022г.
5. Смирнов И.В. «Сварка специальных сталей и сплавов», издательство Лань, 2022

3.2.2. Основные электронные издания

1. Электронная библиотека издательство Лань, <https://lanbook.com/>
2. Электронные ресурсы «Слесарные работы». Форма доступа: <http://metalhandling.ru>
3. Электронный учебно – методический комплекс «ЭУМК для подготовки сборщиков корпусов металлических судов для судостроительных предприятий Санкт - Петербурга» - <http://www.spbappo.ru>
4. Электронный учебно – методический комплекс «ЭУМК для подготовки сварщиков для судостроительных предприятий Санкт - Петербурга» - <http://www.spbappo.ru>
5. Электронный ресурс: Технические регламенты. Форма доступа: <http://www.gost.Ru>.
6. Сварка. Резка. Металлообработка. www.svarka-reska.
7. Наплавка. Способы наплавки http://www.autowelding.ru/publ/professionalno_o_pajke/naplavka_sposoby_naplavki/31
8. Технология наплавки <http://weldzone.info/technology/deposition/516-texnologiya-naplavki>

3.2.3. Дополнительные источники

1. Журнал «Судостроение» - подписка 2024.г.
2. Журнал «Сварочное производство» - подписка 2024.г
3. Стандарты предприятий.
4. Нормативно – технологическая документация.
5. Комплекты рабочей технологической и конструкторской документации

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	-правильность выбора технологической оснастки и режимов сварки; - правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом;	-наблюдение; -текущий контроль в форме анализа лабораторных и практических работ

	- качество сварного шва	
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	-правильность выбора технологической оснастки и режимов сварки. -правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом во всех пространственных положениях сварного шва; -качество сварного шва	- наблюдение и экспертная оценка во время учебной практики (производственного обучения)
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	-правильность выбора режима наплавки. -правильность выполнения приемов наплавки в соответствии с техпроцессом; -качество наплавки	- наблюдение и экспертная оценка во время учебной практики (производственного обучения)
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	-правильность выбора резки кислородной или воздушно - дуговой, технологического оборудования в соответствии с техпроцессом; -правильность выполнения приемов резки; -качество резки	- наблюдение и экспертная оценка во время учебной практики (производственного обучения)

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	- распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; - анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; - определять этапы решения задачи; - выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; - составлять план действия; определять необходимые ресурсы; - владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; - реализовывать составленный план;	- наблюдение и оценка выполнения работ на практических занятиях, при выполнении работ во время учебной практики, в период участия в конкурсах профессионального мастерства; - профориентационное тестирование.

	- оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).	
ОК 2. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	- определять задачи для поиска информации; - определять необходимые источники информации; - планировать процесс поиска; - структурировать получаемую информацию; - выделять наиболее значимое в перечне информации; - оценивать практическую значимость результатов поиска; - оформлять результаты поиска	- наблюдение и оценка выполнения работ на практических занятиях, при выполнении работ во время учебной практики, в период участия в конкурсах профессионального мастерства; - рациональное распределение времени на все этапы при выполнении практических заданий.
ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	- определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применять современную научную профессиональную терминологию; - определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	- наблюдение и оценка выполнения работ на практических занятиях, при выполнении работ во время учебной практики, в период участия в конкурсах профессионального мастерства; - экспертная оценка портфолио, как документа на квалификационном экзамене по профессиональному модулю; - наблюдение и оценка стандартных и нестандартных ситуационных задач на практических занятиях
ОК 4. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	- организовывать работу коллектива и команды; - взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	- оценка защиты рефератов, докладов, презентаций по профессиональной тематике; - оценка выполнения индивидуальных заданий; - оценка выполнения индивидуальных творческих заданий и

		домашних работ.
ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	-грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе	- оценка выполнения индивидуальных творческих заданий и домашних работ; - наблюдение и оценка выполнения практических работ, индивидуальных домашних заданий, их защиты
ОК 6. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	- описывать значимость своей профессии; - применять стандарты антикоррупционного поведения	- наблюдение и оценка достижений в общественной жизни образовательного учреждения; - наблюдение и оценка результатов практических занятий, подготовки и защиты рефератов, докладов, презентаций; выполнения и защиты индивидуальных заданий; - наблюдение и оценка результатов практических занятий, участия в деловых играх, подготовки и защиты рефератов, докладов; выполнения и защиты творческих практических работ.