

Министерство образования и науки Курской области
Областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский автотехнический колледж»

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора по учебной работе
/И.Ю.Петрова/
«17» июня 2024 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

профессионального модуля

ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

по профессии

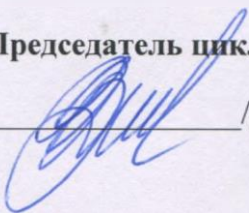
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

Курск, 2024

Рассмотрена цикловой комиссией профессиональных дисциплин по профессиям «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», «Мастер по ремонту и обслуживанию инженерных систем жилищно-коммунального хозяйства», специальности «Сварочное производство»

Протокол №11
от 29 июня 2024 г.

Председатель цикловой комиссии

 /Д.В.Воскобойников/

Разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично-механизированной сварки (наплавки)) (Приказ Минпросвещения России от 15.11.2023 N 863 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» с учетом примерной основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Составитель (автор): Фартушный А.В., преподаватель

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая характеристика рабочей программы профессионального модуля	4
2. Структура и содержание профессионального модуля	6
3. Условия реализации профессионального модуля	13
4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля	14

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

1.1. Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы и разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности **Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением** и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование профессиональных компетенций
ПК 3.1.	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

ПК 3.2.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
ПК 3.3.	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Владеть навыками	Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций
Уметь	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
Знать	Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением. Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов 400

В том числе в форме практической подготовки 254

Из них на освоение МДК 178

В том числе самостоятельная работа 24
практики, в том числе учебная 108

производственная 108

Экзамен по модулю 6

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 практической подготовки	Объем профессионального модуля, ак. час.								Экзамен по модулю
				Всего	Обучение по МДК					Практики		
					В том числе					Учебная	Производственная	
					лекции, уроки	лабораторных и практических занятий	курсовых работ (проектов)	самостоятельная работа	Промежуточная аттестация			
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	<i>12</i>	<i>13</i>
ПК 3.1-3.3 ОК 01-09	Раздел 1. Сварочные материалы и оборудование	122	52	86	54	16	–	12	4	36		
ПК 3.1-3.3 ОК 01-09	Раздел 2. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	164	88	92	60	16	–	12	4	72		
	Производственная практика, часов (<i>итоговая (концентрированная практика)</i>)	108	108								108	
	Экзамен по модулю	6	6									6
	Всего:	400	254	178	114	32	–	24	8	108	108	6

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч
1	2	3
Раздел 1. Сварочные материалы и оборудование		122/52
МДК. 03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		54/16
Тема 1.1. Оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Содержание	104/16
	Теоретические занятия	28/-
	1. Значение сварки (наплавки) и область их применения.	2/-
	2. Электрическая дуга и её строение. Типы сварочных дуг.	2/-
	3. Виды процессов дуговой сварки в защитных газах.	2/-
	4. Дуга в защитных газах с плавящимся электродом.	2/-
	5. Строение сварочной дуги механизированной сварки в защитных газах.	2/-
	6. Плавление и перенос электродного металла через дугу. Плавление основного металла. Структура сварного соединения.	2/-
	7. Типовое оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.,	2/-
	8. Сварочные полуавтоматы, применяемые для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/-
	9. Сварочные полуавтоматы: классификация, устройство и основные узлы, электрические схемы.	2/-
	10. Сварочные полуавтоматы: технические характеристики.	2/-
	11. Источники питания для дуговой сварки в защитных газах	2/-
	12. Конверторные (чопперные) источники питания.	2/-
	13. Вспомогательное оборудование и аппаратура для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	2/-
14.Создание газовой защиты	2	
Практические занятия и лабораторные работы	2/2	
ПЗ № 1. Оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. Выбор оборудования для механизированной	2/2	

	сварки в защитных газах по заданным параметрам. <i>(Выбор оборудования для механизированной сварки в защитных газах по заданным параметрам.</i>	
	Самостоятельная работа Подготовка к защите практических работ	2/-
Тема 1.2. Сварочные материалы для частично механизированной сварки (наплавки)	Содержание	50/14
	Теоретические занятия	26/-
	1. Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением.	2/-
	2. Сварочные материалы для механизированной сварки (наплавки) плавлением.	2/-
	3. Инертные и активные защитные газы.	2/-
	4. Электродная проволока сплошного сечения.	2/-
	5. Электродная порошковая проволока.	2/-
	6. Особенности выбора сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из углеродистой, конструкционной и легированной стали.	2/-
	7. Особенности выбора сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе чугуна	2/-
	8. Особенности выбора сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из цветных металлов и их сплавов.	2/-
	9. Параметры режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	2/-
	10. Дефекты сварных швов конструкций из углеродистой, конструкционной и легированной стали, выполненных частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/-
	11. Дефекты сварных швов конструкций из цветных металлов и их сплавов, выполненных частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/-
	12. Способы предупреждения и устранения дефектов сварных швов выполненных частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/0
13. Меры безопасности при проведении частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/-	
Практические занятия и лабораторные работы	14/14	
ПЗ №2. Основные сварочные материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/2	

	ПЗ №3. Выбор сварочных материалов для выполнения сварных соединений из конструкционной стали.	2/2
	ПЗ № 3. Выбор сварочных материалов для выполнения сварных соединений из легированной стали.	2/2
	ПЗ №4 Выбор сварочных материалов для выполнения сварных соединений из углеродистой стали.	2/2
	ПЗ № 5. Выбор сварочных материалов для выполнения сварных соединений из цветных металлов.	2/2
	ПЗ № 6. Выбор и установка режимов сварки по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ № 7. Определение и выбор способа устранения дефектов сварных соединений.	2/2
	Самостоятельная работа Подготовка к защите практических работ	10/-
	Промежуточная аттестация (экзамен)	4/-
Учебная практика раздела 1		36/36
Виды работ		
1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением		
2. Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		
3. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		
4. Зажигание сварочной дуги		
5. Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа		
6. Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей		
7. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей		
Раздел 2. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		164/52
МДК. 03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		92/16
Тема 2.1. Технология частично механизированной сварки плавлением в защитном газе	Содержание	88/16
	Теоретические занятия	60/-
	1. Обозначение сварочных швов на чертежах.	2/-
	2. Параметры режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2/-

углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов	3.Эффективная тепловая мощность.	2/-
	4.Напряжение дуги и скорость сварки.	2/-
	5.Дополнительные параметры дуговой сварки.	2/-
	6.Техника сварки плавящимся электродом в защитных газах.	2/-
	7. Характер переноса расплавленного металла.	2/-
	8. Плавление основного металла.	2/-
	9.Структура сварного соединения.	2/-
	10.Циклический режим сварки короткой дугой без разбрызгивания	2/-
	11. Режим импульсной сварки	2/-
	12. Режим струйного переноса металла.	2/-
	13. Режим непрерывного вращающегося переноса металла (ротационный перенос).	2/-
	14. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из углеродистой, конструкционной стали.	2/-
	15. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из легированной стали.	2/-
	16. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе изделий из чугуна.	2/-
	17. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из цветных металлов и их сплавов	2/-
	18. Сварка сплавов на основе алюминия.	2/-
	19. Сварка сплавов на основе меди.	2/-
	20. Сварка магниевых сплавов.	2/-
	21. Сварка титана и его сплавов	2/-
	22. Общие сведения о наплавке.	2/-
	23. Технология наплавки в среде углекислого газа.	2/-
	24. Особенности наплавки порошковой проволокой.	2/-
	25. Причины возникновения внутренних напряжений и деформации в свариваемых изделиях.	2/-
	26.Меры предупреждения внутренних напряжений и деформации в свариваемых изделиях	2/-
	27. Порядок проведения работ по предварительному подогреву металла.	2/-
	28.Порядок проведения работ по сопутствующему (межслойному) подогреву металла	2/-
	29.Термическая обработка сварных конструкций после сварки.	2/-
	30.Техника безопасности при термической обработке сварных конструкций.	2/-

	Практические занятия и лабораторные работы	16/16
	ПЗ № 1. Определение параметров режима механизированной сварки в защитных газах.	2/2
	ПЗ № 2. Выбор параметров режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе (циклического, импульсной сварки, непрерывного вращающегося).	2/2
	ПЗ №3. Техника выполнения швов плавящимся электродом в защитных газах по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ №4. Разработка технологического процесса полуавтоматической сварки стали в среде защитных газов по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ №5. Разработка технологического процесса сварки изделий из чугуна полуавтоматической сварки стали в среде защитных газов по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ №6. Разработка технологического процесса полуавтоматической сварки алюминиевых сплавов в среде защитных газов по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ №7. Разработка технологического процесса полуавтоматической сварки медных сплавов в среде защитных газов по заданным параметрам.	2/2
	ПЗ №8. Сварка и наплавка в среде защитных газов при восстановлении деталей машин. Параметры режимов. Схемы наплавляемых слоев.	2/2
	Самостоятельная работа Подготовка к защите практических работ	12/-
	Промежуточная аттестация (экзамен)	4/-
Учебная практика раздела 2		
Виды работ		
<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением 2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов. 3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках. 4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 		72/72

<p>10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.</p> <p>11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва</p> <p>12. Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>13. Исправление дефектов сварных швов. Выполнение комплексной работы.</p>	
<p>Производственная практика</p> <p>Виды работ</p> <p>1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварке (наплавке) плавлением в защитных газах.</p> <p>2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.</p> <p>3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку.</p> <p>4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.</p> <p>5. Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.</p>	108/108
Экзамен по модулю	6/6
Всего	400/248

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

3.1.1. Кабинет теоретических основ сварки и резки металлов.

3.1.2. Лаборатория испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

3.1.3. Мастерские:

-слесарная;

-сварочная для сварки металлов

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе.

3.2.1. Основные печатные издания

1. Овчинников В.В. О-35 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе: учебник / В.В. Овчинников. — Москва: КНОРУС, 2019. — 196 с. — (Среднее профессиональное образование).
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Учебник / В.В. Овчинников. – Москва; Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. – 208 с. : ил.,табл..
3. Овчинников, В. В. Охрана труда при производстве сварочных работ : учебник / В. В. Овчинников. — Москва, Вологда: Инфра-Инженерия, 2022. — 236 с
4. Овчинников В.В. Основы теории сварки и резки металлов: учебник / В.В. Овчинников. – Москва: КНОРУС, 2022.. – 242 с. — (Среднее профессиональное образование).

3.2.2. Дополнительные печатные источники

1. Михайлицын, С. В. Сварочные и наплавочные материалы: учебник / С. В. Михайлицын, И. Н. Зверева, М. А. Шекшеев. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 228 с.
2. Овчинников, В. В. Источники питания для сварки : учебник / В. В. Овчинников. - Москва : Инфра-Инженерия, 2020. - 244 с.
3. Михайлицын С.В., Шекшеев М.А. Основы сварочного производства 2-е изд. — Учебник. — Москва; Вологда: Инфра-Инженерия, 2019. — 260 с

3.2.3. Основные электронные издания

1. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: www.svarka-reska.ru www.svarka.net www.svarka-reska.ru
2. Электронный сайт «Сварка и сварщик», форма доступа: www.weldering.com
3. Электронный сайт: MIG-MAG сварка rus (welding-mag.ru)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения
ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения
ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением. Выполняет технологию частично механизированной сварки сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке сталей, и устраняет их. Осуществляет подбор наплавочных материалов для частично механизированной наплавки плавлением. Объясняет этапы подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной	Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения

	<p>наплавки в защитном газе. Выполняет частично механизированную наплавку в защитном газе различных деталей. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.</p>	
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p>	<p>Распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; определяет этапы решения задачи; выявляет и осуществляет эффективный поиск информации, необходимой для решения задачи и/или проблемы; оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>
<p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях</p>	<p>Определяет актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности. Выстраивает траекторию профессионального развития и самообразования</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>
<p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p>	<p>Осуществляет организацию работы коллектива и команды; взаимодействует с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Грамотно излагает свои мысли и оформляет документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявляет толерантность в рабочем коллективе</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>
<p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских</p>	<p>Описывает значимость своей профессии; умеет применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Опрос, лист наблюдений</p>

духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения		
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Соблюдает нормы экологической безопасности; определяет направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии, осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства	Опрос, лист наблюдений
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Использует физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей	Опрос, лист наблюдений
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Понимает общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимает тексты на базовые профессиональные темы; участвует в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы	Опрос, лист наблюдений