

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ

**Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«КРАСНОЯРСКИЙ МОНТАЖНЫЙ КОЛЛЕДЖ»**

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

для профессионального модуля **ПМ.01 «Подготовительно-сварочные
работы и контроль качества сварных швов после сварки»**

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

г. Красноярск
2023 г

СОГЛАСОВАНО

директор ООО «САНТЕХЗАВОД №3»
ЗАО «ВОСТОКСАНТЕХМОНТАЖ»


С.В. Богданов

« 11 » апреля 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора по учебно-
производственной работе


А.О. Расташенов

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 15.01.05
Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом
министерства образования и науки РФ от 23 января 2016 г. N 50 (ред. от 01.09.2022г.).

ОДОБРЕНА предметной (цикловой) комиссией
ПКРС

протокол № 8 от 10.04 2023 г.

Председатель ПЦК  Т.А. Хромова

Разработчик:
преподаватель КГБПОУ
«Красноярский монтажный колледж»


Е.С. Тепляшина

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	Наименование	стр.
1	2	3
1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2	РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3	ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3.1	ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3.2	СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	11
5	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	13

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.01.01 «Подготовительно- сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики входит в состав профессионального модуля ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» и является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Программа разработана в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом министерства образования и науки РФ от 23 января 2016 г. N 50 (ред. от 01.09.2022г.), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение в части освоения основных видов профессиональной деятельности.

Рабочая программа составлена с учетом требований профессионального стандарта Сварщик, утвержденного 28 ноября 2013г. №701, регистрационный номер 14, код 40.002 (с изменениями на 10.01.2017г.). При составлении рабочей программы производственной практики, за основу взята обобщенная трудовая функция (вид деятельности) " Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)" (код А, уровень квалификации 2).

1.2. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Производственная практика входит в профессиональный цикл в раздел «Профессиональные модули». Предшествующими дисциплинами являются: МДК 01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование, МДК 01.02 Технология производств сварных конструкций, МДК 01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой, МДК 01.04 Контроль качества сварных соединений.

1.3. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения практических занятий

Цель производственной практики - приобретение опыта практической работы по ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки».

Задачи производственной практики:

- Формирование умений выполнять весь комплекс подготовительно-сварочных работ и работ по выполнению сборки изделий под сварку.
- Воспитание высокой культуры, трудолюбия, аккуратности при выполнении операций технологического процесса по подготовке к сварке изделий.
- Развитие интереса в области газосварочного производства; способностей анализировать и сравнивать производственные ситуации; быстроты мышления и принятия решений.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и в последующем соответствующими профессиональными компетенциями студент в результате прохождения производственной практики 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;
- определения 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.

Знать:

- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- необходимость проведения подогрева при сварке;
- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
- основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- классификацию сварочного оборудования и материалов;
- основные принципы работы источников питания для сварки;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов типы газовых баллонов и правила подготовки их к работе.

1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики

Учебная нагрузка обучающегося - 72 часа (2 недели).

Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированного зачёта.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП.01.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является сформированность у обучающихся практических профессиональных умений по виду профессиональной деятельности (ВД) «Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки», необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК), дополнительных профессиональных (ДПК) и общих (ОК) компетенций по профессии.

Код	Наименование результата освоения практики
ВД 01	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки
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.
ДПК 1	Проводить контроль сварных соединений магнитографическими методами.
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 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 общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики ПП.01.01

Код и наименование производственной практики	Коды общих и профессиональных компетенций	Наименования разделов производственной практики	Объем часов
1	2	3	4
ПП.01.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»	ПК 1.1, ПК 1.5, ПК 1.6 ОК 1-6	Тема 1. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	18
	ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3 ПК 1.4, ОК 1-6	Тема 2. Приемы работы с электросварочным оборудованием и сварка простых типовых конструкций	12
	ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3 ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6, ПК 1.7. ОК 1-6	Тема 3. Технология производства сварных конструкций	24
	ПК 1.8, ПК 1.9, ДПК 1 ОК 1-6	Тема 4. Контроль качества сварных соединений	12
	ОК 3-6	Тема 5. Завершение практики	6
Всего:			72

3.2. Содержание производственной практики ПП.01.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

Наименование разделов и тем производственной практики	Содержание практических занятий обучающихся	Объем часов
1	2	3
Тема 1. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	<p>Содержание</p> <p>Организация рабочего места. Разметка деталей с помощью угольников. Разметка контурных деталей по шаблонам. Правка листового материала. Гибка различного профиля. Гибка сортового металла под заданный угол. Рубка (резка) труб, листового и профильного проката. Сборка пластин в приспособлениях. Сборка на прихватки различных видов соединений. Сборка кронштейнов, рамных конструкций.</p>	18
Тема 2. Приемы работы с электросварочным оборудованием и сварка простых типовых конструкций	<p>Содержание</p> <p>Подготовка рабочего места и сварочной цепи. Наплавка отверстий в листовых конструкциях. Заварка трещин в неответственных конструкциях. Сварка рамок из уголка. Сварка труб. Приварка уголка к плоскости в нижнем и вертикальном положении. Сварка листов внахлест. Сварка протяженных швов в нижнем положении.</p>	12
Тема 3. Технология производства сварных конструкций	<p>Содержание</p> <p>Приварка различного рода косынок, планок к балкам, фермам. Приварка различных ребер жёсткости. Сварка рам. Изготовление элементов ограждения из профильного металла. Сварка баков для воды различных диаметров, толщин. Выполнение кольцевых швов ёмкостей для хранения различного рода материалов. Приварка заглушек к трубам. Сварка труб диаметром до 120 мм. Выполнение многослойных кольцевых швов. Приварка труб к плоскости.</p>	24
Тема 4.	Содержание	12

Контроль качества сварных соединений	Контроль разделки кромок, сборки под сварку с помощью мерительных инструментов, приспособлений, контроль прихваток, параметров сварного шва. Зачистка швов после сварки с использованием механического оборудования, определение прочностных характеристик сварного шва Определение наружного дефекта и его устранение рациональным способом. Контроль качества шва внешним осмотром, мерительным инструментом, универсальным шаблоном. Контроль качества шва керосиновой пробой. Контроль качества шва гидравлическим испытанием. Контроль сварных соединений магнитографическими методами.	
Тема 5. Завершение практики	Содержание	6
	Дифференцированный зачет.	6
	Всего	72

3.3. Перечень проверочных работ:

Наименование разделов, ПК	Виды проверочных работ
ПК1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Чтение рабочих чертежей сварной конструкции. Чтение нормативной документации на производство сварочных работ.
ПК1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Чтение карты технологического процесса. Применение ГОСТов при выборе оборудования и сварочных материалов.
ПК1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	Подготовка сварочного оборудования и организация рабочего места. Настройка сварочного оборудования РДС перед работой. Выполнение регулировки, настройки сварочного оборудования для сварки MIG/MAG. Выбор параметров режима сварки для заданного сварного соединения.
ПК1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	Подбор типа и марки электрода для данного металла. Выбор материалов для различных видов сварки: присадочные материалы, проволока стальная сварочная, электроды для дуговой сварки, флюсы.
ПК1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	Выполнение сборки и сварки решетчатых конструкций. Выполнение сборки и сварки балочных конструкций. Выполнение сборки и сварки рамных конструкций. Выполнение сборки и сварки трубных конструкций.
ПК1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку с помощью мерительных инструментов, приспособлений.
ПК1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла	Выполнение предварительного подогрева металла в муфельной печи. Выполнение сопутствующего подогрева газовой горелкой.
ПК1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты	Зачистка швов после сварки с использованием механического оборудования, определение

сварных швов после сварки	прочностных характеристик сварного шва.
ПК1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	<p>Контроль разделки кромок, сборки под сварку с помощью мерительных инструментов, приспособлений, контроль прихваток, параметров сварного шва.</p> <p>Контроль качества сборки элементов на прихватках в кондукторе.</p> <p>Контроль качества шва внешним осмотром, мерительным инструментом, универсальным шаблоном.</p> <p>Контроль качества шва течисканием.</p> <p>Контроль качества шва керосиновой пробой.</p> <p>Контроль качества шва гидравлическим испытанием</p> <p>Контроль качества сборки элементов конструкций.</p>
ДПК 1. Проводить контроль сварных соединений магнитографическими методами	Контроль качества сварных соединений магнитографическими методами: стыковое соединение пластин, нахлесточное соединение, стыки трубопроводов.

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Реализация программы производственной практики осуществляется на предприятиях/организациях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся. Базами практик являются организации, оснащенные современным оборудованием, наличием квалифицированного персонала укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение в части освоения основных видов профессиональной деятельности.

В период прохождения практики на студентов/практикантов распространяются требования охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство, в том числе и в части государственного социального страхования.

Предусматривается установленная форма отчетности для обучающихся по итогам прохождения производственной практики:

- отчет по практики;
- дневник.

Итогом практики является оценка, которую выставляет руководитель практики от Учреждения на основании:

- наблюдений за работой практиканта;
- выполнения индивидуального задания;
- качества отчета по программе практики;
- предварительной оценки руководителя практики от организации - базы практики;
- характеристики, составленной руководителем практики от организации.

4.2. Информационное обеспечение практики.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы, Интернет-ресурсов.

Основные источники:

1. Черепяхин, А. А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. - 2-е изд., испр. и доп. - Москва : Издательство Юрайт, 2019. - 269 с. - (Профессиональное образование). - Режим доступа: <https://biblio-online.ru/viewer/tehnologiya-svarochnyh-rabot-438761#page/21>
 2. Овчинников, В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов. : учебник / Овчинников В.В. — Москва : КноРус, 2020. — 303 с. — (СПО). — ISBN 978-5-406-07421-3. — Режим доступа: <https://www.book.ru/view4/932597/1>
 3. Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой (1-е изд.) учебник, ООО «Издательский центр «Академия», 2020.
 4. Овчинников В.В. Расчет и проектирование сварных конструкций (5-е изд.) учебник, ООО «Издательский центр «Академия», 2019.
 5. Покровский Б. С. П487 Слесарно-сборочные работы : Учеб.для студентов учрежд. сред. проф. образования / Б. С. Покровский. 7-е изд., стер. М. : Издательский центр «Академия», 2019.
- Нормативные документы:*
- [ГОСТ 2601-84](#) Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.
 - [ГОСТ 19521-74](#) Сварка металлов. Классификация.
 - [ГОСТ 5264-80](#) Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 8713-79](#) Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 14771-76](#) Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 14776-79](#) Дуговая сварка. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 28915-91](#) Сварка лазерная импульсная. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 15164-78](#) Электрошлаковая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 15878-79](#) Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры.

[ГОСТ 7871-75](#) Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.

[ГОСТ 9466-75](#) Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.

[ГОСТ 2246-70](#) Проволока стальная сварочная. Технические условия.

[ГОСТ 9467-75](#) Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.

[ГОСТ 10543-98](#) Проволока стальная наплавочная. Технические условия.

[ГОСТ 21448-75](#) Порошки из сплавов для наплавки. Технические условия.

[ГОСТ 9087-81](#) Флюсы сварочные плавленые. Технические условия.

4.3. Кадровое обеспечение практики

Требования к квалификации мастеров производственного обучения и преподавателей, осуществляющих руководство практикой:

- высшее профессиональное образование
- обязательная стажировка в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером производственного обучения или преподавателем в процессе проведения практических работ.

По завершению тем производственной практики, в рамках профессионального модуля выставляется оценка в виде дифференцированного зачета.

Основными показателям результатов подготовки являются освоения профессиональных компетенций:

ПК	Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Текущий контроль в форме: - наблюдения во время выполнения заданий; - проведения анализа по практической работе; Зачеты по производственной практике
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.	
ДПК 1	Проводить контроль сварных соединений магнитографическими методами.	

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

ОК	Результаты (освоенные общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Текущий контроль в форме беседы Характеристика с места прохождения производственной практики
ОК 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Зачеты по производственной практике Характеристика с места работы
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие,	Текущий контроль в форме беседы Характеристика с места работы

	предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Зачеты по производственной практике
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Зачеты по производственной практике
ОК 06	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	Текущий контроль в форме беседы Характеристика с места работы на производственной практике.