

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ
краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Красноярский монтажный колледж»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ
ПМ.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА,
РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

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

Форма обучения: очная

Год набора – 2025

Красноярск 2025

**Коновалова Светлана
Николаевна**

Подписано цифровой подписью:
Коновалова Светлана Николаевна
Дата: 2026.01.11 01:19:51 +07'00'

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по учебно-производственной работе

«_____» _____ 20__ г.

_____ А.О. Расташенов

Рабочая программа производственной практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) утвержденного Приказом Минпросвещения России от 15 ноября 2023 г. № 863 с учетом рабочей программы профессионального модуля ПМ.02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Разработчик:

_____ Тепляшина Е.С., преподаватель КГБПОУ «Красноярский монтажный колледж»

СОГЛАСОВАНО

Представитель от работодателя:

ООО «Сантехзавод № 3 ЗАО «ВСТМ»
(место работы)

директор
(занимаемая должность)

«_____» _____ 20__ г.

_____ С.В. Богданов

(подпись, имя, отчество, фамилия)

Содержание

1. Общая характеристика рабочей программы производственной практики	3
2. Структура и содержание производственной практики	7
3. Условия реализации рабочей программы производственной практики	10
4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	12

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения основного вида деятельности: выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Рабочая программа производственной практики составлена с учетом обобщенной трудовой функции профессионально стандарта 40.002 Сварщик (код трудовой функции А, уровень квалификации 2; код трудовой функции В, уровень квалификации 3).

1.2 Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Производственная практика входит в профессиональный цикл. Практика проводится в соответствии с календарным учебным графиком. Практике предшествует изучение МДК.02.01 Основы технологии сварки и МДК 02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов.

1.3 Цель, задачи и планируемые результаты освоения практики

Практика имеет целью комплексное освоение обучающимися, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по специальности.

Цель производственной практики - комплексное освоение обучающимися основного вида деятельности по профессии: Выполнение сварочных работ при ремонте оборудования систем отопления водоснабжения и водоотведения. А так же формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение необходимых профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности.

Задачами практики являются:

- обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей специальности;
- овладение профессиональными навыками работы и решения практических задач
- приобретение обучающимися практического опыта работы в коллективе;
- ознакомление с правовыми, нормативными, организационно-распорядительными документами и внутренними стандартами и другими документами, которыми руководствуется в своей деятельности компания при осуществлении деятельности.

В результате освоения производственной практики обучающийся должен освоить основной вид деятельности: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующие ему общие компетенции (ОК) и профессиональные компетенции (ПК):

Код компетенции	Формулировка компетенции
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 общечеловеческих 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

Код компетенции	Наименование видов деятельности и формулировка профессиональных компетенций
ВД 02.	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.1.	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)
ПК 2.2.	Настраивать сварочное оборудование для РД
ПК 2.3.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
ПК 2.4.	Выполнять РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
ПК 2.5.	Выполнять дуговую резку металла
ДПК 1	Выполнять контактную сварку металла

1.3.1 В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Владеть навыками	Проверка оснащенности сварочного поста РД. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. Проверка наличия заземления сварочного поста РД. Настройка оборудования РД для выполнения сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций. Выполнение дуговой резки простых деталей. Владеть техникой дуговой резки металла
Уметь	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД. Настраивать сварочное оборудование для РД. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в

	нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла.
Знать	Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные группы и марки материалов, свариваемых РД. Сварочные (наплавочные) материалы для РД. 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 РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей. Основные группы и марки материалов, свариваемых РД. Сварочные (наплавочные) материалы для РД. Дуговая резка простых деталей

1.4 Количество часов, отводимое на освоение производственной практики:

Всего: 4 недели, 144 часа.

Промежуточная аттестация проводится в форме выполнения квалификационной работы.

2 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план производственной практики ПП.02.01 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Код и наименование производственной практики	Коды профессиональных и общих компетенций	Наименования разделов практики	Объем часов
1	2	3	4
ПП 02.01 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ОК 01 - 09 ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3. ПК 2.4. ПК 2.5. ДПК 1	Раздел 1. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами Тема 1.1. Охрана труда и требования правил безопасности на предприятии. Тема 1.2. Подготовительные операции перед сваркой. Тема 1.3. Сборка конструкций под сварку. Тема 1.4. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами.	78
		Раздел 2. Дуговая наплавка металлов Тема 2.1 Техника безопасности при работе с газосварочным оборудованием. Тема 2.2. Технология газовой сварки и наплавки. Тема 2.3. Газовая резка металла.	30
		Раздел 3. Дуговая резка металлов Тема 3.1. Дуговая резка металла	36
ВСЕГО			144

2.2. Содержание производственной практики ПП.02.01 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Наименование тем практики	Содержание учебно-практических занятий обучающихся		Объем часов
1	2		3
Раздел 1. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами			78
Тема 1.1 Охрана труда и требования правил безопасности на предприятии	Содержание		6
	1	Цели и задачи производственной практики. Ознакомление с рабочей программой, порядком прохождения практики. Знакомства с предприятием, инструктаж по ОТ, ПБ на рабочем месте. Инструктаж по технике безопасности, противопожарной безопасности, электробезопасности и производственной санитарии при производстве сварочных работ	6
Тема 1.2 . Подготовительные операции перед сваркой	Содержание		12
	2	Чтение конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	6
	3	Разделка кромок под сварку. Измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны)	6
Тема 1.3. Сборка конструкций под сварку	Содержание		12
	4	Выполнение сборки изделий на прихватки. Прихватки пластин толщиной 2-20 мм. Сборка трубных заготовок различного диаметра	6
	5	Сборка деталей под сварку: полная сборка изделия; поочередное присоединение деталей; предварительная сборка узлов.	6
Тема 1.4. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	Содержание		48
	6	Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6
	7	Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении	6
	8	Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении	6
	9	Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6
	10	Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении	6
	11	Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем и вертикальном положении сварного шва	6
	12	Приварка фланца к патрубку. Приварка заглушек к торцам труб	6
	13	Контактная (точечная сварка) полумеханизированным способом	6
Раздел 2. Дуговая наплавка металлов			30
Тема 2.1. Дуговая наплавка металлов	Содержание		30
	14	Наплавка на плоскую поверхность деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва	6
	15	Наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в нижнем положении сварного шва	6
	16	Наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в вертикальном положении сварного шва	6
	17	Исправление дефектов труб с помощью наплавки	6

	18	Исправление дефектов металла толщиной до 15 мм с помощью наплавки	6
Раздел 3. Дуговая резка металлов			36
Тема 3.1. Дуговая резка металла	Содержание		36
	19	Подготовка к работе сварочного оборудования. Выполнение резки листового металла	6
	20	Выполнение дуговой резки листового металла	6
	21	Выполнение дуговой резки металла различного профиля	6
	22	Разделительная резка. Пакетная резка	6
	23	Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины	6
	24	Выполнение квалификационной работы.	6
ВСЕГО:			144

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.2 Требования к материально-техническому обеспечению практики

Производственная практика проводится в предприятиях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и предприятием, куда направляются обучающиеся. Базами практик являются предприятия, оснащенные современным оборудованием, наличием квалифицированного персонала, близким, по возможности, территориальным расположением, (указывается специфика баз практик исходя из направленности специальности).

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

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

В период прохождения производственной практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям рабочей программы производственной практики.

Обучающиеся, совмещающие обучение с трудовой деятельностью, вправе проходить производственную практику на предприятии по месту работы, в случаях, если осуществляемая ими профессиональная деятельность соответствует целям практики.

Итогом практики является оценка, которую выставляет руководитель практики от предприятия.

3.3.2 Учебно-методическое обеспечение практики

Для реализации рабочей программы практики библиотечный фонд образовательной организации имеет электронные/печатные и иные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе:

3.3.1 Основные источники:

1. Овчинников, В.В. Основы технологии сварки и сварочное оборудование : учебник / Овчинников В.В. – Москва : КноРус, 2021. – 258 с. – ISBN 978-5-406-07985-0. – URL: <https://book.ru/book/938854>.

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. – URL: <https://book.ru/book/932597>.

3.3.2 Дополнительные источники:

1. Учебники и учебные пособия:

1) Овчинников В.В., Технология электросварочных и газосварочных работ: М.; Издательский центр «Академия», 2012.

2) Овчинников В.В., Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: М.; Издательский центр «Академия», 2012.

3) Сварка и резка материалов: учеб. пособие для нач. проф. образования; под ред. Ю.В.Казакова. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.

4) Овчинников В.В., Дефекты сварного соединения: учеб. пособие для нач. проф. Образования - М.; Издательский центр «Академия», 2008.

5) Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами : учебник / Латыпов Р.А., под ред., Черепашин А.А., Андреева Л.П., Латыпова Г.Р. – Москва : КноРус, 2021. – 197 с. – ISBN 978-5-406-01679-4. – URL: <https://book.ru/book/938762>

6) Портал «ЖКХ» www.zhkh.su

7) Нормативные документы:

- ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.
- ГОСТ 9466-75. Electroды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.
- ГОСТ 9467-75. Electroды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
- ГОСТ 10051-75. Electroды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.
- ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.
- ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.
- ГОСТ 949-73 Баллоны стальные малого и среднего объема для газов на 19,6 МПа (200 кгс/см²). Технические условия.

3.4 Кадровое обеспечение практики

Руководство производственной практикой осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий (организаций), закрепленные за обучающимися.

Преподаватели и мастера производственного обучения имеют: высшее профессиональное образование по профилю специальности, с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным..

3.5 Требования к соблюдению техники безопасности и пожарной безопасности

Студент, находясь на производственной практике **обязан:**

- выполнять работу в соответствии с планом практики и ее методическими рекомендациями;
- работать исправными инструментами, оборудованием, приспособлениями, приборами, применять их по назначению;
- работать в необходимой защитной спецодежде;
- приступать к работе только после осмотра прибора или оборудования, инструмента убедившись в их исправности и ознакомившись с инструкцией по эксплуатации;
- при переносе груза вручную не превышать норму (для взрослых мужчин не более 30 кг, для женщин постоянно в течение смены — 7 кг, для беременных 2,5 и 1,25 кг.).

Во время производственной практики **запрещается:**

- пользоваться неисправным электроприборами и другим оборудованием;
- перекручивать провода, закладывать провод и шнуры на водопроводные трубы и батареи отопления, вешать что-либо на провода, вытягивать за шнур вилку из розетки;
- прикасаться к незаизолированным и не огражденным токоведущим частям электрических устройств, аппаратов и приборов;
- пользоваться самодельными электронагревательными приборами и электроприборами с открытой спиралью, наступать на переносимые электрические провода, лежащие на полу;
- оставлять без надзора включенное в сеть работающее оборудование.

Обо всех возникших вопросах, замечаниях в процессе работы обращаться к руководителю производственной практики от предприятия.

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Текущий контроль результатов освоения практики осуществляется руководителем практики от предприятия в процессе выполнения обучающимися работ. Результат контроля находят свое отражение в аттестационном листе. Результаты текущего контроля руководитель практики от предприятия заверяет своей подписью в аттестационном листе.

По окончании производственной практики руководителем практики от предприятия заполняется характеристика на каждого обучающегося (допускается оформление на отдельном листе, на типовом бланке предприятия, заверенным подписью и печатью предприятия). Промежуточная аттестация по производственной практике осуществляется в форме дифференцированного зачета руководителем практики от КГБПОУ «Красноярский монтажный колледж» с учетом оценки руководителя от предприятия.

Код и наименование профессиональных, общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Основные показатели/результаты освоения практики	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)	Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ - оценка процесса, - оценка результатов практического обучения.
ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для РД	Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах. Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов. Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов. Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плава-	Экспертное наблюдение выполнения практических работ - оценка процесса, - оценка результатов практического обучения.

	щимся покрытым электродом. Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.	
ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Выполняет предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла	Экспертное наблюдение выполнения практических работ - оценка процесса, - оценка результатов практического обучения.
ПК 2.4 Выполнять РД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва. Выполняет сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ - оценка процесса, - оценка результатов практического обучения.
ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла	Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов. Объясняет технику и технологию дуговой резки. Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой резки. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста. Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом. Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом. Владеет техникой дуговой резки металла.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ - оценка процесса, - оценка результатов практического обучения.

ДПК 1. Выполнять контактную сварку металла	- Выполнение сварки различных деталей и конструкций из легированных металлов частично механизированным способом.	- Наблюдение выполнения практических работ на - производственной практике; - оценка процесса, - оценка результатов.
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	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)	Опрос, лист наблюдений
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	Определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию	- Наблюдение и оценка мастера производственного обучения во время производственной практики.
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;	Определяет актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности. Выстраивает траекторию профессионального развития и самообразования	- Соответствие нормативам и последовательности выполнения работ; - Оценка выполнения практических работ.
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;	Осуществляет организацию работы коллектива и команды; взаимодействует с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	- Наблюдение и оценка мастера производственного обучения во время производственной практики.
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Грамотно излагает свои мысли и оформляет документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявляет толерантность в рабочем коллективе	Опрос, лист наблюдений
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных	Описывает значимость своей профессии; умеет применять стандарты антикоррупционного поведения	Опрос, лист наблюдений

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	- Наблюдение и оценка мастера производственного обучения во время производственной практики.
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

Фонд оценочных средств по практике включен в фонд оценочных средств для текущего контроля и промежуточной аттестации профессионального модуля.