

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Вишневский Дмитрий Александрович  
Должность: Ректор  
Дата подписания: 30.04.2025 11:55:50  
Уникальный программный ключ:  
03474917c4d012283e5ad996a48a5e70bf8da057

**АКТОВСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО  
БЮДЖЕТНОГО УЧЕРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ДОНБАССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

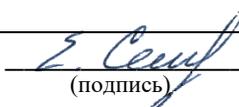
**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
междисциплинарного курса  
МДК.01.01 Технология сварочных работ**

**ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления  
сварных конструкций.  
Специальность: 22.02.06 Сварочное производство**

Рабочая программа практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования и ПОП СПО по профессии 22.02.06 Сварочное производство

1. Семикитная Елена Геннадьевна, преподаватель

« 16 » 05 2023

  
(подпись)

2. Боровик Владимир Анатольевич, мастер производственного обучения

« 16 » 05 2023

  
(подпись)

Рассмотрена на заседании методической комиссии общепрофессионального и профессионального циклов,

протокол от « 14 » 05 2023 № 16  
(номер протокола)

Председатель комиссии

  
(подпись)

Боровик В.А.  
(фамилия, имя, отчество)

## **СОДЕРЖАНИЕ**

**СТР.**

- 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
  
- 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
  
- 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ  
ПРОФЕССИОНАЛЬ-НОГО МОДУЛЯ**

# ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА МДК.01.01 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

## 1. ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов и изготовления сварных конструкций

### 1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее программа ПМ) – является частью основной образовательной программы: образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности **22.02.06 Сварочное производство** в части освоения основного вида деятельности (ВД):

**Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1 Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.

ПК 1.2 Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.

ПК 1.3 Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 1.4 Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.

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

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

#### **иметь практический опыт:**

-применения различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами;

-технической подготовки производства сварных конструкций;

-выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами;

-хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса;

#### **уметь:**

-организовать рабочее место сварщика;

-выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала;

-использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов;

-применять методы устанавливать режимы сварки;

-рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;

-читать рабочие чертежи сварных конструкций;

#### **знать:**

-виды сварочных участков;

-виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации; источники питания;

-оборудование сварочных постов; технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку;

-основы технологии сварки и производства сварных конструкций;

-методику расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки;

- основные технологические приёмы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов;
- технологию изготовления сварных конструкций различного класса;
- технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.

**1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

всего – 1087 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 907 часов, включая: в форме практической подготовки – 258 часов;

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 618 часов; самостоятельной работы обучающегося – 289 часов

учебной практики – 36 часов; производственной практики – 144 часа.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом деятельности: **Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
ПК 1.1	Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.
ПК 1.2	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.
ПК 1.3	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 1.4	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.
ОК 4	Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии
ОК 6	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

**СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА  
МДК.01.01 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

3.

3.1. Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля*	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	в т.ч. в форме практической подготовки в кИ	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося, часов		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов
				Всего, часов	в т.ч. ла-бор. и практ. занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов		
<b>МДК.01.01 Технология сварочных работ</b>		<b>529</b>	<b>78</b>	<b>342</b>	<b>60</b>	<b>40</b>	<b>151</b>	<b>36</b>		
<b>ОК 2-6, ОК 8, ПК 1.1 – 1.2</b>	<b>Раздел 1.</b> Освоение теоретических основ сварки плавлением	<b>159</b>	<b>22</b>	<b>94</b>	12		<b>47</b>	<b>18</b>		
	<b>Раздел 2</b> Технологические приемы выполнения способов сварки различных видов сталей и их сплавов	<b>184</b>	<b>28</b>	<b>124</b>	20	40	<b>42</b>	<b>18</b>		
	<b>Раздел 3</b> Технологические приемы выполнения способов сварки цветных металлов и сплавов	<b>24</b>	<b>4</b>	<b>16</b>	4	-	<b>8</b>	-		
	<b>Раздел 4</b> Наплавка твердых сплавов и сварка чугуна	<b>15</b>	<b>4</b>	<b>10</b>	4		<b>5</b>			
	<b>Раздел 5</b> Газопламенная обработка металлов	<b>147</b>	<b>20</b>	<b>98</b>	20		<b>49</b>			

**Содержание обучения по МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА  
МДК.01.01 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

3.2.

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект) (если предусмотрены)	Объем часов
1	2	3
<b>МДК.01.01. Технология сварочных работ</b>		<b>529</b>
<b>Тема 1.1</b> Выполнение различных способов сварки металлов	<b>Содержание учебного материала.</b> 1 История развития сварки плавлением. Преимущества. Виды электрической сварки плавлением и их особенности. 2 Классификация способов электрической сварки плавлением в зависимости от степени механизации рода тока полярности типа дуги, свойств электрода, способа защиты зоны сварки, условий и наблюдений за процессом сварки и другие. 3 Характеристика основных видов сварки плавлением: технологические особенности проведения различных видов сварки, их назначения, область применения, перспективы развития основных видов и способов электрической сварки плавлением	<b>6</b> 2 2 2
<b>Тема 1.2</b> Основы электрической дуговой сварки плавлением.	<b>Содержание учебного материала.</b> 1 Основные сведения об электрической дуге. Понятие электрического разряда. Виды разрядов. 2 Понятие термического эффекта, ионизации, рекомбинации, плазмы и плазменных струй, электрического сопротивления дуги. Влияние степени ионизации на длину дуги. 3 Процессы, протекающие в катодной, анодной зонах и столбе дуги и их характеристика. Условия зажигания и горения дуги. 4 Статическая вольт-амперная характеристика дуги. Устойчивость горения дуги. 5 Особенности горения дуги на переменном токе. Понятие о стабильности горения дуги. Понятие о сжатой дуге, ее особенности. 6 Нагрев свариваемого металла. Тепловые процессы в сварочной дуге. 7 Эффективная тепловая мощность дуги. КПД дуги. 8 Основные показатели процесса сварки: коэффициенты плавления, наплавки, потерь. 9 Виды переноса электродного металла на изделие (капельный и струйный). Силы, действующие на каплю при ее переносе на изделие. 10 Преимущества струйного переноса перед капельным.	<b>24</b> 2 2 2 2 2 2 2 2 2

	11	Влияние электромагнитных сил на сварочную дугу.	2
	12	Понятие магнитного дутья. Специальные меры для снижения влияния магнитного дутья.	2
	<b>Практические занятия:</b>		<b>8</b>
	1	Исследование ионизирующего действия материалов электродных покрытий электродов разных ма- рок и флюсов.	2
	2	Изучение влияния магнитных полей и ферромагнитных масс на устойчивость горения дуги.	2
	3	Определение коэффициента полезного действия сварочной дуги.	2
	4	Определение коэффициента плавления, наплавки и потерь. Определение погонной энергии.	2
<b>Тема 1.3</b> Изготовление и применение свароч- ных материалов.	<b>Содержание учебного материала</b>		<b>18</b>
	1	Сварочная проволока: область применения, классификация, требования к ней. ГОСТ. Марки сва- рочной проволоки, обозначение элементов, входящие в ее состав.	2
	2	Порошковая проволока. Составы порошка, в зависимости от назначения проволоки. Обозначение порошковой проволоки. Транспортировка и хранение проволоки.	2
	3	Определение и классификация электродов. ГОСТ. Типы электродов и их буквенно-цифровое обо- значение. Условные обозначения покрытых электродов. Покрытые электроды: определение, назна- чение электродного покрытия. Выбор типа и марки электрода. Расшифровка надписи этикетки упа- ковочной пачки электродов.	2
	4	Электроды для легированных конструкционных сталей. Электроды для цветных металлов и спла- вов; наплавки и сварки чугуна.	2
	5	Неплавящиеся электроды (угольные, графитовые и вольфрамовые), их характеристика и область применения. Транспортировка и хранение электродов.	2
	6	Флюсы. Общие сведения о флюсах. Классификация флюсов. Основные марки флюсов. Особенно- сти применения флюсов в сочетании со сварочной проволокой.	2
	7	Защитные газы. Общие сведения о защитных газах. Классификация защитных газов.	2
	8	Инертные газы: аргон гелий. Активные газы: углекислый газ, азот, водород. Их свойства и приме- ние. Смеси защитных газов.	2
	9	Окраска и маркировка баллонов для защитных газов. Транспортировка и хранение защитных газов.	2
<b>Тема 1.4</b> Формирование и кристаллизация метал- ла шва.	<b>Содержание учебного материала</b>		<b>16</b>
	1	Особенности металлургических процессов при сварке. Металлургические процессы, протекающие в сварочной ванне.	2
	2	Окисление, раскисление и легирование металла шва (на примере стали).	2
	3	Загрязнение металла шва. Вредные примеси. Причины загрязнения металла шва. Способы борьбы с загрязнениями (рафинирование шва).	2

	4	Кристаллизация металла шва. Определение кристаллизации. Механизм кристаллизации. Первичная и вторичная кристаллизация.	2
	5	Механизм образования трещин в шве. Причины их возникновения.	2
	6	Структура сварного шва и зоны термического влияния.	2
	7	Участки в зоне термического влияния: перегрева, полной перекристаллизации, неполной перекристаллизации, рекристаллизация, старения. Их характеристика и влияние на однородность сварного соединения.	2
	8	Коррозия металлов и старение сварных швов.	2
		<b>Практические занятия:</b>	<b>2</b>
	1	Определение доли основного металла в металле шва.	2
<b>Тема 1.5</b> Образование сварочных напряжений и деформаций.		<b>Содержание учебного материала</b>	<b>18</b>
	1	Классификация, причины возникновения сварочных напряжений и деформаций.	2
	2	Виды деформаций: временные и остаточные, местные и общие, в плоскости и вне плоскости сварного соединения.	2
	3	Виды деформаций в плоскости (продольные и поперечные) и вне плоскости (в виде серповидности, грибовидности и угловой деформации) сварного соединения.	2
	4	Напряжения, возникающие вследствие структурных превращений в металле.	2
	5	Расчет сварочных деформаций.	2
	6	Основные мероприятия по уменьшению напряжений и деформаций при сварке.	2
	7	Конструктивные способы: уменьшение количества швов и их сечения; симметричное расположение; симметричное расположение ребер жесткости; применение профилей.	2
	8	Технологические способы: рациональная технология сборки и сварки; жесткое закрепление свариваемого узла или изделия; обратный выгиб и др.	2
	9	Способы исправления полученных сварочных деформаций. Методы снятия внутренних напряжений.	2
			<b>Практические занятия:</b>
	1	Исследование поперечных и продольных укорочений, угловых деформаций при сварке.	2

**Самостоятельная работа при изучении Раздела 1 ПМ.01**

Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Поиск информации с использованием интернет - ресурсов в соответствии с инструкцией от преподавателя. Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление лабораторных работ, отчетов и подготовка к их защите.

Подготовка рефератов на темы:

1. «Перспективные способы сварки». Рассмотреть, законспектировать и изучить:

Статическая вольт-амперная характеристика и ее влияние на условия горения дуги.

Перенос металла через дугу. Виды переноса, их характеристика.

Теория распространения тепла в металле при сварке.

Составляющие обмазки электродов. Типы электродных покрытий.

Составление паспортных данных на электроды заданной марки.

Газы, применяемые при электрической сварке плавлением. Снабжение газами постов сварки. Хранение и транспортировка.

## УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА МДК.01.01 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

### 4. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов:

«Кабинет технологии электрической сварки плавлением»; учебно-производственные мастерские (слесарные и сварочные); лабораторий «Оборудование сварки плавлением», «Технология сварки плавлением», «Газопламенная обработка материалов» и «Контактная сварка».

Оборудование учебного кабинета и наличие рабочих мест кабинета: рабочие места студентов в достаточном количестве, рабочее место преподавателя, доска, шкафы для размещения методической литературы.

Технические средства обучения: макеты, стенды, плакаты, действующие модели, компьютер.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

1) Рабочие места слесарных мастерских соответствуют количеству студентов в группе.

Рабочие места укомплектованы необходимым инструментом.

2) Сварочные мастерские оборудованы сварочными постами ручной дуговой сварки. Количество рабочих мест соответствует количеству студентов.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории: источники питания переменным и постоянным током сварочного оборудования; пост ручной дуговой сварки, пост для сварки полу-автоматом в среде углекислого газа, пост для сварки алюминиево-магниевого сплава и пост автоматической сварки под флюсом.

### 4.2 Информационное обеспечение обучения Основные источники:

1. Маслов В.И. Сварочные работы, учебник, Академия, 2016

**Дополнительные источники:**

- 1 Никитин В.А. Средства технологического оснащения для сборки и сварки секций корпуса судна, учебник, ЦТСС АО, 2015
- 2 Маслов Б.Г. Производство сварных конструкций, учебник, Академия, 2014
- 3 Овчинников В.В. Современные виды сварки, учеб. Пособие, Академия, 2014
  - 4 Чернышов Г.Г. Технология электрической сварки плавлением / Г.Г. Чернышов. – Академия, 2014. – 496с.
  - 5 Банов М.Д. Технология и оборудование контактной сварки. Учебник/ М.Д. Банов – Академия, 2018. – 224с.
  - 6 Банов М.Д. Специальные способы сварки и резки. Учебное пособие/ М.Д. Банов, Масанов В.В., Плюснина Н.П. – Академия, 2018. – 208с.
  - 7 Овчинников В.В. Технология газовой сварки и резки металлов / В.В. Овчинников. – Академия, 2018. – 240с.
  - 8 Милютин В., Катаев Р. Источники питания и оборудование для сварки плавлением / В. Милютин, Р. Катаев - Академия, 2018. – 368с.
  - 9 Овчинников В.В. Оборудование, механизация и автоматизация сварочных процессов. Практикум / В.В. Овчинников - Академия, 2013. – 128 с.
  - 10 Овчинников В.В. Оборудование, механизация и автоматизация сварочных процессов. Учебник / В.В. Овчинников - Академия, 2013. – 256 с.
  - 11 ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
  - 12 ГОСТ 14771-76. Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
  - 13 ГОСТ 8713-79. Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
  - 14 ГОСТ 16037-80. Соединения сварные. Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

### **4.3 Организация образовательного процесса**

Программа профессионального модуля «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций» разработана с учетом потребностей рынка труда и требований работодателей, в ней конкретизированы конечные результаты обучения в виде компетенций, умений и знаний, приобретаемого практического опыта.

Содержание программы данного модуля определено конкретным видом профессиональной деятельности, к которому готовится выпускник и разработано совместно с работодателями. Учебная практика производится на базе сварочных мастерских по окончании изучения модуля. Производственная практика проводится концентрированно по окончании всех модулей.

Освоению данного модуля предшествовали такие дисциплины как «Математика», «Физика», «Химия», «Электротехника и электроника», «Материаловедение», «Инженерная графика», «Общее устройство судов», «Охрана труда» и др.

В программе модуля сформулированы требования к результатам их освоения: компетенциям, приобретаемому практическому опыту, знаниям и умениям, обеспечена самостоятельная работа обучающихся в сочетании с совершенствованием управления ею со стороны преподавателей. В процессе обучения используются имитационные и информационно-коммуникационные технологии.

Текущий контроль освоения содержания профессионального модуля может осуществляться в форме тестовых заданий, лабораторных и практических работ.

Теоретические занятия проводятся в специализированных кабинетах.

Формой аттестации является комплексный экзамен по МДК.01.01 и МДК.01.02, дифференцированный зачет по практикам.

Данный модуль изучается параллельно с остальными модулями.

Руководствуясь программой профессиональной подготовки, по окончании изучения данного ПМ обучающиеся сдают экзамен (квалификационный).

### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Реализация основной профессиональной образовательной программы по специальности среднего профессионального образования должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

**КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО  
КУРСА  
МДК.01.01 ТЕХНОЛОГИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

<b>Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>
ПК1.1 Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.	Правильность выполнения разделки кромок под сварку узла в соответствии с ГОСТ. Соответствие сборки узла с чертежом и тех. документацией. Правильность выбранного метода и способа сварки для данного узла. Оптимальный расчет режимов узла в соответствии с эксплуатационными свойствами.
ПК1.2 Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.	Правильность выбора оснастки для заданной конструкции. Соответствие выполненного чертежа конструкции технической документации.
ПК 1.3 Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.	Правильность выбора сварочного оборудования для обеспечения заданного способа сварки. Проверка правильности заданного зазора на соответствие ГОСТ. Правильность выбора необходимого инструмента для определения скоса кромок.
ПК1.4 Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.	Соответствие требованиям хранения и обслуживания сварочного оборудования для различных способов сварки. Правильность использования сварочного оборудования и аппаратуры при выполнении процесса сварки. Соответствие применяемых методов хранения газовых баллонов согласно требованиям техники безопасности. Правильность использования приспособлений и инструмента для обеспечения производства сварных конструкций с заданными свойствами. Правильность использования и хранения газосварочного оборудования.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Организация собственной деятельности по выбору типовых методов и способов выполнения профессиональных задач и самостоятельного оценивания эффективности и качества своего выбора.
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Результативность принятого решения в стандартных и нестандартных ситуациях и осознание ответственности за принятые решения.

<p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<p>Обоснованность выбора оптимальных источников информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. Выполнение эффективного поиска необходимой информации с целью точного решения профессиональных задач; использование различных источников, включая электронные</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами. Умение оформлять результаты своей деятельности на ПК путем создания графических и мультимедийных объектов.</p>
<p>ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>Эффективность общения с коллегами, руководством, потребителями. Своевременность выполнения профессиональных обязанностей. Соблюдение требований деловой культуры</p>
<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>Анализ качества организации самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля, планирование способов повышения квалификации, выделение времени на самообразование</p>