

Министерство образования Красноярского края
Краевое государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Канский техникум отраслевых технологий и сельского хозяйства»

Согласовано:

Руководитель предприятия

ООО «Канский техникум»
А.А. Ковалев

« 28 »



Утверждаю:

Заместитель директора по УПР

КГБПОУ «Канский техникум ОТ и СХ»

Менжитский Р.А.

« 24 »

01

2020 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.05 Выполнение работ по профессии

19906 Электросварщик ручной сварки

Специальность: 22.02.06 Сварочное производство

Канск
2020г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	16

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по специальности **22.02.06 Сварочное производство** в части освоения квалификаций: **Электросварщик ручной сварки**

1.2. Целью производственной практики является:

- приобретение обучающимися опыта практической работы по специальности: 22.02.06 Сварочное производство.

Задачами производственной практики являются:

- обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения технологических процессов, характерных для соответствующих видов профессиональной деятельности;
- закрепление и совершенствование первоначальных практических профессиональных умений обучающихся с целью формирования практического опыта.

1.3. Требования к результатам освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт и уметь:

Вид профессиональной деятельности	Требования к практическому опыту	Требования к профессиональным умениям
Подготовительно-сварочные работы	- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке; - выполнения сборки изделий под сварку; - проверки точности сборки	- выполнять правку и гибку, разметку, рубку, резку механическую, опилование металла; - выполнять сборку изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками; проверять точность сборки
Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	- выполнения ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; - чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций; - организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-	- выполнять технологические приёмы ручной дуговой сварки. - выполнять ручное электродуговое воздушное строгание разной сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях; - производить предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима;

	техническими требованиями и требованиями охраны труда	- устанавливать режимы сварки по заданным параметрам; экономно расходовать материалы и электроэнергию, бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием; - соблюдать требования безопасности труда и пожарной безопасности; - читать рабочие чертежи сварных металлоконструкций различной сложности
Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	- наплавления деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами; - наплавления сложных деталей и узлов сложных инструментов; - наплавления изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей; - наплавления нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций; - выполнения наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление; - выполнения наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности;	- выполнять наплавку твёрдыми сплавами простых деталей; - выполнять наплавление твердыми сплавами с применением керамических флюсов в защитном газе деталей и узлов средней сложности; - устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой; - удалять наплавкой дефекты в узлах, механизмах и отливках различной сложности; - выполнять наплавление нагретых баллонов и труб; - наплавлять раковины и трещины в деталях, узлах и отливках различной сложности;
Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	- выполнения зачистки швов после сварки; - определения причин дефектов сварочных швов и соединений; - предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; - выполнения горячей правки сложных конструкций;	- зачищать швы после сварки; - проверять качество сварных соединений по внешнему виду и излому; - выявлять дефекты сварных швов и устранять их; - применять способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке; - выполнять горячую правку сварных конструкций;

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Информационно-документационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
-----	------------------------------

ПК 1.1	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке
ПК 1.3	Выполнять сборку изделий под сварку
ПК 1.4	Проверять точность сборки

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 2.4.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 2.5.	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно - техническими требованиями и требованиями охраны труда

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 3.1	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.
ПК 3.2	Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
ПК 3.3	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 3.4	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
ПК 3.5	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 4.1	Выполнять зачистку швов после сварки
ПК 4.2	Определять причин дефектов сварных швов и соединений
ПК 4.3	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах
ПК 4.4	Выполнять горячую правку сложных конструкций

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить общие компетенции:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного

	выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики:

Наименование модуля	Объём часов
ПМ.05	108 часов
Всего	108 часов

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Индекс и наименование профессионального модуля	Объём часов по ПМ	Виды работ	Объём часов
ПМ.05 Выполнение работ по профессиям: Электросварщик ручной сварки.	108 часов	01.1 Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских. Выполнение типовых слесарных операций перед сваркой - разметка плоскостная - рубка, резка металла - гибка, опилование - односторонняя и двусторонняя разделка кромок	6
		01.2 Выбор и регулирование режимов сварки	1
		01.3 Отработка приемов возбуждения сварочной дуги, поддержание ее горения	2
		01.4 Выполнение сборочных операций перед сваркой на прихватках - в нижнем положении - горизонтальном положении - вертикальном положении	6
		01.5 Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (детали) под сварку	1
		01.6 Наплавка ниточных, уширенных валиков - в нижнем положении - в горизонтальном положении - в вертикальном положении	2
		01.7 Многослойная наплавка валиков - в нижнем положении - в горизонтальном положении	2
		01.8 Наплавка валиков при: - вертикальном расположении осей труб - горизонтальном расположении осей труб	2
		01.9 Контроль наплавки с применением измерительного инструмента	2
		01.10 Сборка и сварка стыковых соединений в нижнем положении - без разделки кромок - с разделкой кромок	6
		01.11 Сборка и сварка угловых соединений в нижнем положении - без разделки кромок - с разделкой кромок	6
		01.12 Сборка и сварка стыковых соединений в вертикальном, горизонтальном положении - без разделки кромок - с разделкой кромок	6
		01.13 Сборка и сварка стыковых соединений труб при вертикальном расположении осей	6

		- без разделки кромок - с разделкой кромок - с поворотом - без поворота	
		01.14 Сборка и сварка стыковых соединений труб при горизонтальном расположении осей - без разделки кромок - с разделкой кромок - с поворотом - без поворота	6
		01.15 Сборка и сварка угловых соединений Т+Л (труба + лист) в нижнем положении	6
		01.16 Сборка и сварка угловых соединений Т+Л (труба + лист) при вертикальном расположении осей	6
		01.17 Контроль с применением измерительного инструмента сваренных сваркой деталей на соответствие геометрических размеров требованиям технологической карты	2
		01.18 Сборка стыковых соединений в нижнем, вертикальном, горизонтальном положении на прихватках - без разделки кромок - с разделкой кромок	6
		01.19 Сборка угловых соединений в нижнем, вертикальном, горизонтальном положении на прихватках - без разделки кромок - с разделкой кромок	6
		01.20 Сборка стыковых соединений труб на прихватках при вертикальном, горизонтальном расположении осей - без разделки кромок - с разделкой кромок	2
		01.21 Наплавка ниточных валиков в нижнем положении	4
		01.22 Многослойная наплавка валиков в нижнем положении	4
		01.23 Сборка и сварка трубы $\varnothing$ до 100 мм в горизонтальном положении - без разделки кромок - с разделкой кромок - без поворота - с поворотом	4
		01.24 Сборка и сварка трубы $\varnothing$ до 100 мм в вертикальном положении - без разделки кромок - с разделкой кромок - без поворота - с поворотом	4
		01.25 Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой деталей на соответствие геометрических размеров требованиям технологической карты	2
		01.26 Дифференцированный зачет	6
ИТОГО	108		108

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Программа производственной практики реализуется на предприятиях города и района

Перечень инструментов и приспособлений:

№ п/п	Наименование инструментов и приспособлений	Количество, шт.
1	Слесарные тиски	20
2	Чертилка	20
3	Керн	20
4	Зубило	20
5	Молоток	20
6	Угольник 90 ⁰	20
7	Линейка металлическая	20
8	Штангенциркуль	20
9	Напильник	20
10	Шабер	20
11	Плашка	20
12	Метчик	20

Оборудование предприятия:

№ п/п	Наименование оборудования	Количество, шт.	Год выпуска
1	Станок ленточнопильный	1	2008
2	Трехвалковая листогибочная машина	1	2007
3	Пресс-ножницы комбинированные	1	2005
4	Машина кромко-фрезерная	1	2007
5	Механизм кромкоскалывающий	1	2007
6	Листогиб электромеханический с поворотной балкой	1	2007
7	Гильотина электромеханическая	1	1995
8	Выпрямитель сварочный универсальный «ВДМ-1202С»	7	2012
9	Конвертор сварочный универсальный «КСУ-320 УЗ.1»	5	2012
10	Инверторный полуавтомат MIG 250Y		2012
11	Универсальный сварочный выпрямитель Idelark DC-400 с подающим механизмом	1	2013
12	Выпрямитель сварочный ВДУ-511	5	2010
13	Сварочный инверторный аппарат Arc-200	10	2014
14	Вертикальный сверлильный станок	2	2008
15	Заточной станок	1	2008

Перечень инструментов и приспособлений:

№ п/п	Наименование инструментов и приспособлений	Количество, шт.
1	Металлическая щетка	15

2	Молоток для отделения шлака	15
3	Струбцина	15
4	Ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом	2

Программа производственной практики реализуется на предприятии.
Испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Оборудование для испытания материалов и контроля качества сварных соединений

№ п/п	Наименование оборудования	Количество, шт.	Год выпуска
1	Комплект для визуального контроля ВИК-1	1	2009
2	Дефектоскоп УД2-70	2	2008

Перечень инструментов и приспособлений:

№ п/п	Наименование инструментов и приспособлений	Количество, шт.
1	Образцы СОП-РТМ-159/9-2,0х1,8 ст.20	1
2	Образцы СОП-РТМ-159/12-2,5х2,0 ст.20	1
3	Образцы СОП-ПС-10-2,5х2,0 ст.20	1
4	Образцы СОП-РОСЭК-ступенька ст.20	1
5	Образцы СОП-ПС-12-2,5х2,0 ст.20	1
6	Образцы СОП-ПС-14-2,5х2,0 ст.20	1
7	Образцы СОП-ПС-4-2,0х1,0 ст.20	1
8	Образцы СОП-ПС-6-2,0х1,0 ст.20	1
9	Образцы СОП-ПС-8-2,0х1,0 ст.20	1
10	Образцы СОП-ПС-16-3,5х2,0 ст.20	1
11	Образцы СОП-РТМ-57/5-1,3х1,3 ст.20	1
12	Образцы СОП-РТМ-108/5-1,3х1,3 ст.20	1
13	УШС-3	1

3.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники

1. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ (6-е изд) учебник, «Академия» 2015г.
2. Овчинников В.В. Расчёт и проектирование сварных конструкций (5-е изд.) учебник, АCADEMIA 2017
3. Овчинников В.В. Оборудование, механизация и автоматизация сварочных процессов. (5-е изд.) учебник, АCADEMIA 2015г.
4. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений (3-е изд.) учебник «Академия» 2014
5. Маслов Б.Г., Выборнов А.П. Производство сварных конструкций (7-е изд.) учебник «Академия» 2015г.
6. Маслов В.И. Сварочные работы (12-е изд.) «Академия» 2016г.
7. Куликов О.В. Охрана труда при производстве сварочных работ (9-е изд) учебник «Академия» 2016г

Дополнительные источники

1. Технологические карты для проведения практических работ по выполнению слесарных операций.
2. Практические работы по слесарному делу, Н.И. Макиенко
3. ОАО "Издательство "Машиностроение" (журнал "Сварочное производство")
4. Справочное пособие электросварщика / Ф.А.Хромченко.- 2-е изд.,испр.- Ростов н/Д: Феникс,2011.- 332с.

Интернет – ресурсы

1. <http://www.osvarke.com/> лекционный материал для студентов и преподавателей
2. vunivere.ru альбом рисунков типовых сварных конструкций
3. contracts.msiu.ru справочное пособие для студентов
4. <http://websvarka.ru/> лекционный материал для преподавателей
5. [markmet.ru>tagpage/naplavka](http://markmet.ru/tagpage/naplavka) справочный материал для студентов, преподавателей

Журналы

- 1.«Сварочное производство», М., №№ за 2011-2016 годы
2. «Информационные технологии», М., №№ за 2011-2016 годы

3.3. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика проводится. на предприятиях города и района.

Время прохождения производственной практики определяется графиком учебного процесса и расписанием занятий.

Промежуточная аттестация производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день производственной практики по МДК.05.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; МДК.05.02 Ручная дуговая сварка(наплавка,резка) плавящимся покрытым электродом. Производственная практика реализуется концентрированно.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется мастером производственного обучения/преподавателем профессионального цикла в процессе проведения занятий, в выполнении обучающимися учебно-производственных заданий по каждому профессиональному модулю. Оценки результатов фиксируются в журнале производственного обучения, аттестационных листах, протоколах сдачи зачетов, которые разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Результаты обучения (освоенные профессиональные умения)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке; - выполнения сборки изделий под сварку; - проверки точности сборки	- выполнять правку и гибку, разметку, рубку, резку механическую, опилование металла; - выполнять сборку изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками; проверять точность сборки	- демонстрация навыков - текущий контроль - экспертное наблюдение
- выполнения ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; - чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций; - организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	- выполнять технологические приёмы ручной дуговой, плазменной сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва; - устанавливать режимы сварки по заданным параметрам; экономно расходовать материалы и электроэнергию, бережно обращаться с инструментами, аппаратурой и оборудованием; - соблюдать требования безопасности труда и пожарной безопасности; - читать рабочие чертежи сварных металлоконструкций различной сложности	- демонстрация навыков - текущий контроль - экспертное наблюдение - операционный контроль

- наплавления деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами; - наплавления сложных деталей и узлов сложных инструментов; - наплавления изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей; - наплавления нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций; - выполнения наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление; - выполнения наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности;	- выполнять наплавку твёрдыми сплавами простых деталей; - устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой; - удалять наплавкой дефекты в узлах, механизмах и отливках различной сложности; - выполнять наплавление нагретых баллонов и труб; - наплавлять раковины и трещины в деталях, узлах и отливках различной сложности;	- экспертное наблюдение - решение технологической задачи - демонстрация навыков - текущий контроль
- выполнения зачистки швов после сварки; - определения причин дефектов сварочных швов и соединений; - предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; - выполнения горячей правки сложных конструкций;	- зачищать швы после сварки; - проверять качество сварных соединений по внешнему виду и излому; - выявлять дефекты сварных швов и устранять их; - применять способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке; - выполнять горячую правку сварных конструкций;	- экспертное наблюдение - текущий контроль - демонстрация навыков

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Информационно-документационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 1.1	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке
ПК 1.3	Выполнять сборку изделий под сварку
ПК 1.4	Проверять точность сборки

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.

ПК 2.3.	Выполнять воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 2.4.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 2.5.	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно - техническими требованиями и требованиями охраны труда

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 3.1	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.
ПК 3.2	Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
ПК 3.3	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 3.4	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
ПК 3.5	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить вид деятельности: Организационная деятельность и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 4.1	Выполнять зачистку швов после сварки
ПК 4.2	Определять причин дефектов сварных швов и соединений
ПК 4.3	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах
ПК 4.4	Выполнять горячую правку сложных конструкций

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен освоить общие компетенции:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
-------	--

