

Министерство образования Красноярского края
краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Красноярский колледж радиоэлектроники и информационных технологий»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

для студентов специальности

15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»

г. Красноярск, 2018


СОДЕРЖАНИЕ

1.ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	4
2.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	7
3.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	13
4.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	17

Составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом СПО по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства».


ОДОБРЕНО

Старший методист

 А.В. Цирулькевич
«20» август 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ

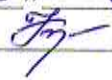
Заместитель директора
по учебной работе

 М.А. Полотова
«20» август 2018 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании цикловой комиссии преподавателей
профессионального цикла по специальностям
«Технология машиностроения», «Пожарная безопасность»

Протокол № 7 от «20» август 2018 г.

Председатель ЦК  Т.Ф. Костромина

АВТОР: Сочнев А.Н., преподаватель КГБПОУ «ККРИТ»

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПМ.04

**Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих
19149 Токарь**

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства в **части освоения вида профессиональной деятельности (ВПД): ПМ.06. Выполнение работ по рабочей профессии 19149 Токарь** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

- Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках. Проверять качество обработки деталей.
- Осуществлять наладку обслуживаемых станков

1.2. Цели и задачи модуля — требования к результатам освоения модуля:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен

иметь практический опыт:

- обработки заготовок, деталей на универсальных токарных станках; токарных станках с ЧПУ
- проверки качества деталей в процессе обработки;

уметь:

- управлять токарным станком,
- обрабатывать цилиндрические, конические и торцовые наружные поверхности;
- обрабатывать цилиндрические, конические отверстия;
- производить наладку станка на режим обработки;
- нарезать крепежную резьбу;
- обрабатывать фасонные поверхности фасонными резцами;
- производить проверку норм точности по основным показателям;
- правильно эксплуатировать станки;
- выбирать технологическую оснастку;
- диагностировать неисправности токарно-винторезного станка;
- соблюдать правила безопасности труда и пожарной безопасности;

знать:

- правила гигиены труда, производственной санитарии и профилактики травматизма;
- основные сведения о токарной обработке;
- способы обработки наружных цилиндрических, конических и

торцовых поверхностей;

– способы обработки цилиндрических, конических отверстий

– основы учения о резании металлов;

– основные сведения о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости;

– основные сведения об охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности;

– типы станков токарной группы;

– конструкция универсального токарно-винторезного станка;

– оснастку токарных станков;

– правила эксплуатации оборудования;

– оборудование, позволяющее обеспечить улучшение качества продукции и производительности;

– устройство рабочего места токаря.

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися общими (ОК) и профессиональными компетенциями:

Код	Наименование видов деятельности, профессиональных и общих компетенций
ВД 6	Выполнение работ по рабочей профессии 19149 Токарь
ПК 6.1	Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках. Проверять качество обработки деталей.
ПК 6.2	Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей

ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего часов: 264 часа, в том числе:

на освоение МДК – 64 часа;

учебная практика – 180 часов;

Самостоятельная работа обучающихся – 20 часов.

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Структура профессионального модуля ПМ 06

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Объём профессионального модуля, час.	Объём профессионального модуля, час.						Самостоятельная работа ¹
			Занятия во взаимодействии с преподавателем, час.						
			Обучение по МДК, в час.		Практики				
всего, часов	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	учебная, часов	производственная часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
ПК6.1 ОК 01- ОК 11	Раздел 1. Выполнение обработки заготовок, деталей на токарных станках. Проверка качества обработки деталей.	112	42	28	-	70	-	-	
ПК6.2 ОК 01- ОК 11	Раздел 2. Осуществление наладки обслуживаемых станков	132	22	16	-	110	-	-	
	Производственная практика (по профилю специальности), часов	-						-	
	Всего:	264	110	44	-	180	-	20	

¹ Тематика самостоятельных работ в рамках образовательной программы планируется образовательной организацией в соответствии с требованиями ФГОС СПО в пределах объема профессионального модуля в количестве часов, необходимом для выполнения заданий самостоятельной работы обучающихся, предусмотренных тематическим планом и содержанием профессионального модуля

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля ПМ 06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объём часов
I	2	3
Раздел 1	Выполнение обработки заготовок, деталей на токарных станках. Проверка качества обработки деталей.	42
МДК.06.01	ПМ Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь	
Тема 1.1.	Основные сведения о токарной обработке	6
	Содержание	
	1. Особенности токарной обработки как вида резания	
	2. Токарные резцы	
	3. Заточка резцов	
	4. Режимы резания при точении	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: Виды токарных резцов, их заточка	2
	2. Практическое занятие: Режимы резания при точении	2
	Содержание	6
Тема 1.2	Технология обработки наружных цилиндрических и торцовых поверхностей	
	1. Требования, предъявляемые к наружным цилиндрическими торцовым поверхностям	
	2. Способы установки и крепления заготовок при обработке	
	3. Резцы для обработки наружных цилиндрических и торцовых поверхностей	
	4. Обработка наружных цилиндрических поверхностей	
	5. Обработка торцовых поверхностей и уступов	
	6. Вытачивание канавок и отрезание	
	7. Виды дефектов и контроль деталей после обработки цилиндрических и торцовых поверхностей	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: технология обработки наружных	2
	2. Практическое занятие: технология обработки торцовых поверхностей	2
	Содержание	6
Тема 1.3	Технология обработки отверстий	
	1. Способы обработки отверстий	
	2. Сверление и рассверливание. Технология сверления	

	3.Зенкерование. Технология зенкерования	
	4. Растачивание. Технология растачивания	
	5.Развертывание. Технология развертывания	
	6. Виды дефектов и контроль деталей после обработки отверстий.	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: Технология сверления и рассверливания	2
	2. Практическое занятие: Технология зенкерования, растачивания, развертывания	2
	Содержание	6
	1.Общие сведения о резьбах	
	2.Инструменты, используемые при изготовлении резьбы	
	3.Технология нарезания крепежных резьб	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: Технология нарезания крепежных резьб	2
	2. Практическое занятие: Виды дефектов и контроль резьбовой поверхности.	2
	Содержание	6
	1.Общие сведения о конических поверхностях	
	2.Способы обработки конических поверхностей	
	Тематика практических занятий	4
	1. Практическое занятие: Технология обработки конических поверхностей	2
	2. Практическое занятие: Виды дефектов и контроль конических поверхностей.	2
	Содержание	6
	1.Общие сведения о фасонных поверхностях	
	2.Инструмент, используемый при обработке фасонных поверхностей	
	3.Способы обработки фасонных поверхностей	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: Технология обработки фасонных поверхностей	2
	2.Практическое занятие: Виды дефектов и контроль фасонных поверхностей.	2
	Содержание	6
	1.Влияние шероховатости поверхности на эксплуатационные свойства деталей	
	2.Притирка, или доводка	
	3.Полирование	
Тема 1.4 Технология нарезания резьб		
Тема 1.5 Технология обработки конических поверхностей		
Тема 1.6 Технология обработки фасонных поверхностей		
Тема 1.7 Технология отделки поверхностей		

	4. Пластическое деформирование	
	5. Накатывание рифлений	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	4
	1. Практическое занятие: Технология притирки и полирования	2
	2. Практическое занятие: Технология деформирования и накатывания рифлений	2
	Раздел 2 Осуществление наладки обслуживания станков	22
	МДК.06.01 ПМ Технология выполнения работ по профессии 19149 Токарь	
Тема 2.1. Станки токарной группы	Содержание	3
	Типы токарных станков, обозначения моделей, назначение	
	Токарно-винторезные станки, назначение основных узлов	
	Рабочее место токаря.	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	1
	1. Практическое занятие: Рабочее место токаря	1
Тема 2.2 Сведения о механизмах, используемых в токарных станках. Кинематическая схема токарно-винторезного станка мод. 16К20	Содержание	5
	Основные понятия	
	Передачи, используемые в металлорежущих станках	
	Детали, используемые в машинах и механизмах	
	Понятие о кинематических схемах	
	Типовые механизмы, используемые в конструкциях станков	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	1
	1. Практическое занятие: Типовые механизмы, используемые в конструкциях станков	1
Тема 2.3 Токарная технологическая оснастка	Содержание	2
	Основные виды приспособлений, используемых на токарных станках. Условные обозначение приспособлений, используемые в технологических схемах	
	Тематика практических занятий и лабораторных работ	2
	1. Практическое занятие: Основные виды приспособлений, используемых на токарных станках. Условные обозначение приспособлений, используемые в технологических схемах	2
Тема 2.4 Токарные станки с программным управлением	Содержание	4
	Основные виды приспособлений, используемых на токарных станках. Условные обозначение приспособлений, используемые в технологических схемах Конструктивные особенности токарных станков с ЧПУ. Токарные станки с ЧПУ мод. 16К20Ф3С5 и 16К20Т1	

		Тематика практических занятий и лабораторных работ		4
		1. Практическое занятие: Основные виды приспособлений, используемых на токарных станках. Условные обозначения приспособлений, используемые в технологических схемах		2
		2. Практическое занятие: Конструктивные особенности токарных станков с ЧПУ. Токарные станки с ЧПУ мод. 16K20Ф3С5 и 16K20Т1		2
Тема 2.5 Эксплуатация токарных станков		Содержание		2
		1. Эксплуатация токарных станков		
		Тематика практических занятий и лабораторных работ		2
		Эксплуатация токарных станков		2
Тема 2.6 Диагностирование неисправностей токарно-винторезного станка		Содержание		2
		1. Понятия о рациональной системе технического обслуживания и ремонта оборудования.		
		1. Диагностирование неисправностей токарно-винторезного станка.		
		Тематика практических занятий и лабораторных работ		2
		1. Практическое занятие: Система технического обслуживания и ремонта оборудования.		1
		2. Практическое занятие: Диагностирование неисправностей токарно-винторезного станка.		1
Тема 2.7 Проверка токарного станка на точность		Содержание		1
		1. Проверка токарного станка на точность.		
		Тематика практических занятий и лабораторных работ		1
		1. Практическая работа: Проверка токарного станка на точность		1
Тема 2.8 Приводы токарных станков		Содержание		3
		Гидроприводы. Пневмоприводы		
		Электрические приводы		
		Тематика практических занятий и лабораторных работ		3
		1. Практическое занятие: Гидроприводы. Пневмоприводы		1
		2. Практическое занятие: Электрические приводы		2
				180
Учебная практика				
Виды работ по разделу I:				70
1. Управление токарно – револьверным станком.				

<p>2. Обработка цилиндрических отверстий.</p> <p>3. Обработка наружных цилиндрических и торцовых поверхностей.</p> <p>4. Нарезание резьбы.</p> <p>5. Обработка фасонных поверхностей.</p> <p>6. Отделка поверхностей.</p> <p>7. Обработка деталей со сложной установкой.</p> <p>8. Выполнять коррекцию инструмента.</p> <p>9. Настраивать контрольно-измерительный инструмент для выверки заготовок.</p> <p>10. Выполнять визуальный осмотр станка.</p> <p>11. Управлять работой станка с помощью пульта управления для настройки устройств ЧПУ.</p> <p>12. Выполнять наладку и токарную обработку различных деталей на универсальных станках с точностью по 9-11 квалитету.</p>	<p>Виды работ по разделу 2:</p> <p>1. Практическая наладка инструментальных блоков.</p> <p>2. Выполнение работ на токарно – карусельных станках.</p> <p>3. Выполнение работ на станках с ЧПУ.</p> <p>4. Выполнение производственных работ по специализации.</p> <p>5. Выполнение контроля обработки поверхности деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами.</p> <p>6. Устранение мелких неполадок в работе инструмента и приспособлений.</p> <p>7. Выполнение подналадки отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы.</p>	<p>110</p>
ВСЕГО		264

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 04

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы профессионального модуля требует наличия учебного кабинета технологии машиностроения, учебных механической мастерской.

Оснащение кабинета «Технология машиностроения»:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- классная и интерактивная доска;
- комплект учебно-методической документации по модулю;
- комплект учебно-наглядных пособий, комплект чертежей по изучаемым темам:
 - модели механизмов и передач (комплект)
 - модель токарного резца в масштабе 5:1
 - комплект токарных резцов
 - комплект режущих инструментов для обработки отверстий
 - комплект фрез
 - комплект контрольно – измерительных инструментов
 - комплект образцов деталей
 - методические пособия
 - печатные пособия (таблицы, плакаты, раздаточные дидактические материалы).

Технические средства обучения: оргтехника, персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

Основное оборудование (металлорежущие станки):

- токарно-винторезные станки,
- токарно-револьверные станки,
- горизонтально-фрезерный станок,
- вертикально-фрезерный станок,
- универсально-фрезерный станок,
- вертикально-сверлильный станок,
- радиально-сверлильный станок,
- универсально-заточной станок,
- заточной станок,
- настольно-сверлильный станок.

Вспомогательное оборудование:

- верстак слесарный с тисками,

- инструментальный шкаф,
- тумбочка приставная для оснастки,
- стеллаж для заготовок,
- ростовые подставки (трапы).

Инструмент для ухода за станком и рабочим местом:

- щётка-смётка,
- крючок,
- маслёнка,
- совок.

Защитные средства:

- спецодежда,
- очки.

3.2. Информационное обеспечение обучения. Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Вереина Л. Конструкция и наладка токарных станков. – М.: Инфра-М. 2018.
2. Гибсон Я., Розен БД., Стакер Б. Технологии аддитивного производства.– М.: Техносфера, 2016.
3. Зубарев Ю.М. Технологическое обеспечение надежности эксплуатации машин. Изд. 1-е. – СПб: Лань, 2016.
4. Маталин А.А. Технология машиностроения. Изд. 4-е. – СПб: Лань, 2016.
5. Черпаков Б.И. Технологическое оборудование машиностроительного производства. Изд. 6-е.– М.: Академия, 2015.

Электронные учебники:

1. Основы технологии машиностроения : учебник / А.Г. Суслов. – М. : КноРус, 2018. – 288 с. – Для бакалавров. – ISBN 978-5-406-06150-3. (электронный учебник ЭБС).

Дополнительные источники:

1. Аверьянова И.О., Клепиков В.В. Технология машиностроения. Высокоэнергетические и комбинированные методы обработки. – М.: ФОРУМ, 2016. – 304 с.
2. Скворцов, В.Ф. Основы технологии машиностроения: учебное пособие / В.Ф. Скворцов; Томский политехнический университет. –Томск: Изд-во Томского политехнического университета, 2012. – 352с.
3. Суслов, А.Г. Технология машиностроения: учебник / А.Г. Суслов. –

М.: КноРус, 2013. –336 с.

Электронные ресурсы:

1. Портал «Всё о металлообработке». Режим доступа: <http://met-all.org/>
2. Международный технический информационный журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов». Режим доступа: <http://www.informdom.com/>
3. Единое окно доступа к информационным ресурсам: <http://window.edu.ru>
<http://osntm.ru/index.html>.
<http://www.metstank.ru/>
<http://www.lib-bkm.ru/>

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Основная профессиональная образовательная программа должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ОПОП.

Внеаудиторная работа должна сопровождаться методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение. Реализация основных профессиональных образовательных программ должна обеспечиваться доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) основной профессиональной образовательной программы.

Практика является обязательным разделом ОПОП. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

Учебная практика проводится образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля.

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Освоению данного модуля предшествует изучение дисциплин: инженерная графика, материаловедения, безопасность жизнедеятельности, метрология, стандартизация и сертификация, технологическая оснастка, ПМ 01. Разработка технологических процессов и управляющих программ изготовления деталей машин в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу:

Реализация основной профессиональной образовательной программы должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

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.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 6.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках.</p> <p>Проверять качество обработки деталей.</p>	<p>– выполняет обработку детали на токарном станке в соответствии с технологической документацией (технологический процесс) и требованиями ТБ в условиях конкретного производства;</p> <p>– выполняет измерение элементов детали контрольно-измерительными инструментами в соответствии с технологической документацией (технологический процесс) и требованиями ТБ в условиях конкретного производства;</p> <p>– сравнивает полученные значения с требованиями чертежа</p>	<p>– текущий контроль в форме оценки выполнения практических заданий;</p> <p>– наблюдение за выполнением обработки деталей на токарном станке и сравнение с требованиями техпроцесса;</p> <p>– сравнение с требованиями ТБ;</p> <p>– экспертная оценка;</p> <p>– промежуточный контроль в форме зачетов по каждому из разделов профессионального модуля и по учебной практике.</p>
<p>ПК 6.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков</p>	<p>– выбирает и устанавливает приспособления в соответствии с технологической документацией (технологический процесс, карта наладок) и требованиями ТБ на рабочем месте в условиях конкретного производства;</p> <p>– выбирает и устанавливает режущий</p>	<p>– текущий контроль в форме оценки выполнения практических заданий;</p> <p>– наблюдение за выбором и установкой приспособлений, за выбором и установкой режущих инструментов,</p>

	<p>инструмент в соответствии с технологической документацией (технологический процесс, карта наладок) и требованиями ТБ в условиях конкретного производства;</p> <p>– устанавливает заготовку в приспособлении в соответствии с техдокументацией и требованиями ТБ в условиях конкретного производства;</p> <p>– выбирает и устанавливает режимы резания на станке.</p>	<p>за установкой заготовок и приспособлений, за выбором режимов резания;</p> <p>– итоговый контроль в форме экзамена.</p>
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p>	<p>– ведёт поиск и анализ требуемой информации для осуществления профессиональной деятельности;</p> <p>– выбирает варианты решения поставленных задач на основании имеющейся и выбранной информации в своей профессиональной деятельности;</p> <p>– разрабатывает и предлагает варианты решения нетривиальных задач в своей работе.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках:</p> <p>оценка процесса, оценка результатов</p>
<p>ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>– задействует различные механизмы поиска и систематизации информации;</p> <p>– анализирует, выбирает и синтезирует необходимую информацию для решения задач и осуществления профессиональной деятельности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках:</p> <p>оценка процесса, оценка результатов</p>

<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>– определяет вектор своего профессионального развития; – приобретает необходимые навыки и умения для осуществления личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов</p>
<p>ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>– умеет работать в коллективе и взаимодействовать с подчинёнными и руководством; – обладает высокими навыками коммуникации. участвует в профессиональном общении и выстраивает необходимые профессиональные связи и взаимоотношения.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов</p>
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>– грамотно устно и письменно излагает свои мысли; – применяет правила делового этикета, делового общения и взаимодействия с подчинёнными и руководством.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов</p>
<p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</p>	<p>– проявляет активную гражданскую и патриотическую позицию; – демонстрирует осознанное поведение при взаимодействии с окружающим миром.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов</p>
<p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в</p>	<p>– участвует в сохранении окружающей среды; – применяет основные правила поведения и</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ</p>

чрезвычайных ситуациях	действий в чрезвычайных ситуациях; – содействует ресурсосбережению в производственном процессе и бытовой жизни.	на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности	– укрепляет и сохраняет своё здоровье с помощью физической культуры; – поддерживает физическую подготовку на необходимом и достаточном уровне для выполнения профессиональных задач и сохранения качества здоровья.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	– применяет современные средства коммуникации, связи и информационные технологии в своей работе.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов
ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке	– применяет различные виды специальной документации на отечественном и иностранном языке в своей профессиональной деятельности.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов
ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	– определяет этапы осуществления предпринимательской деятельности; – разрабатывает бизнес-план; – оценивает инвестиционную привлекательность и рентабельность своего	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов

	бизнес-проекта.	
--	-----------------	--