



**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
ГБПОУ МО «СЕРПУХОВСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

СОГЛАСОВАНО  
Заместитель директора по УМР  
  
(подпись) Вялых Г.В.

31 августа 2020 г.



УТВЕРЖДАЮ  
Директор колледжа  
  
(подпись) Федорова Т.В.

31 августа 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
УП.02 Учебной практики**

**«Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в  
механосборочном производстве, в том числе автоматизированном»**

Специальность 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производ-  
ства.

Разработчик (и) Галушко Валерий Владимирович

Рассмотрена на заседании ПЦК профессионального цикла специальности  
«Техническое обслуживание и ремонт двигате-  
лей, систем и агрегатов автомобилей».

Протокол № 1 от 31 августа 2020 г.  
Председатель предметно-цикловой комиссии

 В.В. Галушко

**СЕРПУХОВ  
2020**

Рабочая программа УП.02 Учебной практики профессионального модуля ПМ. 02 «Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, в том числе автоматизированном» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства» утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 09.12.2016 г. №1561, зарегистрированного в Минюсте РФ 26.12.2016 г., регистрационный №44979 и ПООП Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Уральский политехнический колледж-Межрегиональный центр компетенции».

Организация-разработчик: ГБПОУ МО «Серпуховский колледж»

Разработчик:

Галушко Валерий Владимирович, преподаватель ГБПОУ МО «Серпуховский колледж»



Директор по развитию ООО «ИМРП «Нежа»

Эксперт  П.И. Абызов

Технический директор АО Серпуховский завод «Металлист»

Эксперт  И.А. Цешковский

## **СОДЕРЖАНИЕ**

**стр.**

- 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

# **1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1. Область применения**

Рабочая программа учебной практики является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО **15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства».**

## **1.2. Цель и планируемые результаты освоения**

В результате изучения учебной практики студент должен освоить основной вид деятельности ВД 2 «Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве в том числе в автоматизированном» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

### **1.2.1. Перечень общих компетенций**

<b>Код</b>	<b>Наименование общих компетенций</b>
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 поддержания 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

### 1.2.2 Перечень профессиональных компетенций

<b>Код</b>	<b>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</b>
<b>ВД 2</b>	<b>Разработка технологических процессов для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве в том числе в автоматизированном</b>
ПК 2.1.	Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.
ПК 2.2.	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.
ПК 2.3.	Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.4.	Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.5.	Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.6	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.7.	Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 2.8.	Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.
ПК 2.9.	Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями

	технологического процесса сборки узлов или изделий сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.
ПК 2.10.	Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

В результате изучения учебной практики студент должен:

<b>знать:</b>	<p>основы взаимозаменяемости, систему допусков и посадок; классификацию технологического оборудования и оснастки; классификацию и применение деталей машин, типы и назначение соединений и механизмов;</p> <p>назначение и конструктивно-технологические признаки собираемых узлов и изделий;</p> <p>показатели качества собираемых узлов и изделий, способы и средства их контроля;</p> <p>классификацию и принципы действия технологического оборудования механосборочного производства;</p> <p>назначение и особенности применения подъемно-транспортного, складского производственного оборудования;</p> <p>технологическую оснастку для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве, ее классификацию, расчет и проектирование;</p> <p>основы ресурсосбережения и безопасности труда на участках механосборочного производства.</p>
<b>уметь:</b>	<p>обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании механосборочных участков;</p> <p>проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности деталей;</p> <p>обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании участков механосборочных цехов;</p> <p>оформлять технологическую документацию;</p> <p>составлять управляющие программы для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве;</p> <p>использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механосборочного производства;</p> <p>применять сборочный инструмент, материалы в соответствии с технологическим решением;</p> <p>рассчитывать параметры процесса сборки узлов или</p>

	<p>изделий;          выбирать способы базирования соединяемых деталей;          разрабатывать управляющие программы для автоматизированного сборочного оборудования;          оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках производств;          оптимизировать рабочие места с учетом требований по эргономике, безопасности труда и санитарно-гигиенических норм для отрасли;          осуществлять компоновку участка согласно технологическому процессу</p>
<b>иметь практический опыт в:</b>	<p>выборе способов базирования соединяемых деталей;          разработке технических заданий на проектирование специальных технологических приспособлений;          составлении технологических маршрутов сборки узлов и изделий и проектирование сборочных технологических операций;          использовании шаблонов типовых схем сборки изделий;          использовании автоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрении управляющих программ к сборочному автоматизированному оборудованию и промышленным роботам;          оформлении маршрутных и операционных технологических карт для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств;          выборе технологических маршрутов для соединений из базы разработанных ранее;          подборе конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов, исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением;          организации эксплуатации технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса.</p>

### 1.3. Количество часов, отводимое на освоение учебной практики

Практика: - учебная – 144 часа.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

### 2.1. Тематический план учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Виды выполняемых работ	Всего часов(макс. учебная нагрузка и практики)	
		Кол-во часов	Кол-во недель
1	2	3	4
ПК 2.1.– ПК 2.10	Вид работ 1. Расчёт надёжности оборудования Расчёт надёжности оборудования при изменении техпроцесса Разбор сборочной единицы «Создание и редактирование сборочного объекта» (по вариантам).	36	1
	Вид работ 2. «Подбор конструктивного исполнения инструмента для сборки узлов или изделий с применением САПР» (по вариантам). Сборка разъёмных соединений: резьбовых, шпоночных, шлицевых, неподвижных конических. Расчёт резьбового соединения Сборка неразъёмных соединений: сборка соединений с гарантированным натягом, получаемых развальцовыванием, заклёпочных, сваркой, пайкой, склеиванием. Расчёт сборки неподвижного соединения с натягом.		
	Вид работ 3. Класс точности Сборка изделий с базированием по плоскостям: схемы установки, методы обеспечения точности, примеры. Сборка изделий с подшипниками: скольжения и качения. Виды,		



	<p>элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки.</p> <p>Сборка изделий с подшипниками: скольжения и качения. Виды, элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки.</p> <p>Сборка шатунно-поршневых групп: виды, требования к точности, порядок сборки.</p> <p>Сборка зубчатых, червячных, цепных и ремённых передач.</p> <p>Балансировка деталей и узлов.</p>		
	<p>Вид работ 4. Проведение анализа сборочной единицы (по вариантам) на технологичность».</p> <p>«Определение состава и последовательности выполнения операций сборки составных валов (по вариантам)».</p> <p>«Определение состава и последовательности выполнения операций сборки цилиндрической/конической зубчатой передачи (по вариантам)».</p>	36	1
	<p>Вид работ 5. «Составление схемы общей и узловой сборки изделия (по вариантам)».</p> <p>«Разработка технологического процесса сборки изделия (по вариантам)».</p> <p>«Составление и оформление технологической карты сборочного процесса узла (по вариантам)».</p> <p>«Составление и оформление маршрутной карты сборки поршня».</p> <p>«Разработка и оформление операционной карты сборки изделия (по вариантам)».</p> <p>«Составление ведомости сборки кондуктора».</p> <p>«Оформление комплектовочной</p>		

	технологической карты в CAD-системе». «Оформление технологической карты в CAD-системе».		
	Вид работ 6. «Определение состава и количества сборочного оборудования машиностроительного цеха». «Расчёт численности персонала сборочного цеха». «Составление планировки оборудования». «Составление планировки сборочного цеха в CAD-системе».	36	1
	Вид работ 7. Установка (базирование) собираемых элементов в сборочном приспособлении и их фиксация в базово- фиксирующем устройстве: Выполнение сборочных соединений (болтовые ,заклёпочные, сварочные и т.д.). Расфиксация и извлечение собранного изделия.		
	Вид работ 8. Работа на станке с программным управлением при сборке изделий»: Реализация разработанных управляющих программ на сборочном станке для сборки узлов и изделий различного назначения. Расфиксация и извлечение собранного изделия. «Составление простой управляющей программы для сборки изделия». Управление режимами сборки узлов или изделий. «Программирование сборки изделия в САМ-системе (по вариантам)». «Программирование сборки узла в САМ-системе (по вариантам)».	36	1
	Вид работ 9. Разработка технологического процесса сборки узла или изделия		

	<p>машиностроительного цеха и оформление технологической документации сборки:</p> <p>Составление управляющих программ</p> <p>Визуализация процессов управления</p> <p>Симуляция работы мехатронных систем</p>		
Всего:		144	4

## 2.2 Содержание учебной практики

Виды выполняемых работ	Темы	Кол-во часов
Вид работ 1 Разбор сборочной единицы	Основные понятия сборки узлов и изделий «Создание и редактирование сборочного объекта» (по вариантам).	12
Вид работ 2. «Подбор конструктивного исполнения инструмента для сборки узлов или изделий с применением САПР» (по вариантам).	Сборка разъёмных соединений: резьбовых, шпоночных, шлицевых, неподвижных конических. Расчёт резьбового соединения Сборка неразъёмных соединений: сборка соединений с гарантированным натягом, получаемых развальцовыванием, заклёпочных, сваркой, пайкой, склеиванием. Расчёт сборки неподвижного соединения с натягом.	12
Вид работ 3. Класс точности	Виды, элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки. Сборка изделий с подшипниками: скольжения и качения. Виды, элементы подшипников, классы точности, поля допусков, применение, последовательность технологии сборки. Сборка шатунно-поршневых групп: виды, требования к точности, порядок сборки. Сборка зубчатых, червячных, цепных и ремённых передач. Балансировка деталей и узлов.	12
Вид работ 4. Проведение анализа сборочной единицы (по вариантам) на технологичность».	Последовательности выполнения операций сборки составных валов последовательности выполнения операций сборки цилиндрической/конической зубчатой передачи (по вариантам)».	18
Вид работ 5. «Составление схемы общей и узловой	«Разработка технологического процесса сборки изделия (по	18

сборки изделия	<p>вариантам)».</p> <p>«Составление и оформление технологической карты сборочного процесса узла (по вариантам)».</p> <p>«Составление и оформление маршрутной карты сборки поршня».</p> <p>«Разработка и оформление операционной карты сборки изделия (по вариантам)».</p> <p>«Составление ведомости сборки кондуктора».</p> <p>«Оформление комплектовочной технологической карты в CAD-системе».</p> <p>«Оформление технологической карты в CAD-системе».</p>	
Вид работ 6. «Определение состава и количества сборочного оборудования машиностроительного цеха».	<p>«Расчёт численности персонала сборочного цеха».</p> <p>«Составление планировки оборудования».</p> <p>«Составление планировки сборочного цеха в CAD-системе».</p>	18
Вид работ 7. Установка (базирование) собираемых элементов в сборочном приспособлении и их фиксация в базово-фиксирующем устройстве	<p>Выполнение сборочных соединений (болтовые, заклёпочные, сварочные и т.д.).</p> <p>Расфиксация и извлечение собранного изделия</p>	18
Вид работ 8. Работа на станке с программным управлением при сборке изделий»	<p>Реализация разработанных управляющих программ на сборочном станке для сборки узлов и изделий различного назначения.</p> <p>Расфиксация и извлечение собранного изделия.</p> <p>«Составление простой управляющей программы для сборки изделия».</p> <p>Управление режимами сборки узлов или изделий.</p> <p>«Программирование сборки изделия в САМ-системе (по вариантам)».</p> <p>«Программирование сборки узла в САМ-системе (по вариантам)».</p>	18
Вид работ 9 Разработка технологического процесса сборки узла или изделия	<p>Составление управляющих программ</p> <p>Визуализация процессов управления</p>	12

машиностроительного цеха и оформление технологической документации сборки	Симуляция работы мехатронных систем	
<b>дифференцированный зачет</b>		<b>6</b>
<b>Всего:</b>		<b>144</b>

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

#### **3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный оборудованием: комплект методических разработок для выполнения практических занятий; письменные столы, стулья, классная доска, стол преподавателя; проектор; наглядные пособия; учебно-методический комплекс дисциплины.

Лаборатории «Автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ», «Технологическое оборудование и оснастка», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.1 Примерной программы по специальности.

Мастерские «Слесарная», «Участок аддитивных установок», оснащенные в соответствии с п.6.1.2.2 Примерной программы по специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п.6.2.3 Примерной программы по специальности.

#### **3.2. Информационное обеспечение реализации программы**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь издания печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемых для использования в образовательном процессе.

##### **3.2.1. Печатные издания**

1. Безъязычный В.Ф. Основы технологии машиностроения. Изд. 2-е. М.: Инновационное машиностроение, 2016.
2. Сысоев С.К., Сысоев А.С., Левко В.А. Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов. Изд. 2-е. СПб: Лань, 2016.

##### **3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)**

1. Единое окно доступа к образовательным ресурсам. Режим доступа: <http://window.edu.ru/>

##### **3.2.3. Дополнительные источники (при необходимости)**

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 2.1 Планировать процесс выполнения своей работы в соответствии с производственными задачами по сборке узлов или изделий.	Определяет последовательность выполнения своей работы. Планирует процесс выполнения работы.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 2.2 Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.	Определяет требуемую информацию для выбора технологических решений. Собирает и анализирует необходимую информацию.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 2.3 Разрабатывать технологическую документацию по сборке узлов или изделий на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	Разрабатывает технологическую документацию по сборке узлов или изделий. Анализирует конструкторскую документацию. Применяет системы автоматизированного проектирования	Экспертное наблюдение выполнения работ на практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 2.4 Осуществлять выполнение расчётов	Выполняет расчёт параметров сборочного	Экспертное наблюдение выполнения



<p>параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>процесса узлов или изделий. Применяет нормативную документацию при выполнении расчётов. Использует системы автоматизированного проектирования для осуществления расчётов.</p>	<p>практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ПК 2.5 Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>Выбирает конструктивное исполнение сборочного инструмента, материал исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования. Применяет системы автоматизированного проектирования при выборе инструментов, технологических приспособлений и оборудования.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ПК 2.6 Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>Оформляет маршрутные и операционные технологические карты для сборки узлов или изделий. Применяет системы автоматизированного проектирования для оформления технологической документации.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ПК 2.7 Осуществлять разработку управляющих программ для</p>	<p>Разрабатывает управляющие программы для автоматизированного</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и</p>

автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	сборочного оборудования. Применяет системы автоматизированного проектирования для разработки управляющих программ.	производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 2.8 Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	Реализует управляющие программы для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании. Применяет разработанную технологическую документацию при реализации управляющих программ на авторизированных сборочных станках.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 2.9 Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий согласно с требованиями технологической документации и	Организует эксплуатацию технологических сборочных приспособлений. Применяет требования технологической документации при организации эксплуатации.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов

реальными условиями технологического процесса.		
ПК 2.10 Разрабатывать планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	Составляет планировки участков сборочных цехов машиностроительных производств. Применяет системы автоматизированного проектирования при разработке планировок сборочных цехов.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Ведёт поиск и анализ требуемой информации для осуществления профессиональной деятельности. Выбирает варианты решения поставленных задач на основании имеющейся и выбранной информации в своей профессиональной деятельности. Разрабатывает и предлагает варианты решения нетривиальных задач в своей работе.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Задействует различные механизма поиска и систематизации информации. Анализирует, выбирает и синтезирует необходимую информацию для решения задач и осуществления профессиональной деятельности.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 03. Планировать и реализовывать	Определяет вектор своего	Экспертное наблюдение выполнения

собственное профессиональное и личностное развитие	профессионального развития. Приобретает необходимые навыки и умения для осуществления личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности.	практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	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.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	Грамотно устно и письменно излагает свои мысли. Применяет правила делового этикета, делового общения и взаимодействия с подчинёнными и руководством.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей	Проявляет активную гражданскую и патриотическую позицию. Демонстрирует осознанное поведение при взаимодействии с окружающим миром.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ОК 07. Содействовать сохранению	Участвует в сохранении окружающей среды.	Экспертное наблюдение выполнения

окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Применяет основные правила поведения и действий в чрезвычайных ситуациях. Содействует ресурсосбережению в производственном процессе и бытовой жизни.	практических работ 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 языках 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. Осуществляет поиск	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса

	инвесторов. Оценивает инвестиционную привлекательность и рентабельность своего бизнес-проекта.	оценка результатов
--	---	--------------------