Государственное образовательное учреждение

среднего профессионального образования

«Юргинский техникум машиностроения

и информационных технологий»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор техникума

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.М. Лобанов

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

**Рабочая программа**

**профессионального модуля**

**ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей,**

**изделий и инструментов**

основной профессиональной образовательной программы (ОПОП)

по направлению подготовки профессии

**151902.04 Токарь-универсал**

Юрга, 2013

Рабочая программа разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 151902.04 Токарь-универсал

Рассмотрена и одобрена

Цикловой комиссией технического цикла

Протокол № \_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Председатель цикловой комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т.И. Галимова

Согласовано

Заместитель директора по УР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т.В. Липовская

Начальник отдела по

производственной работе \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Н.В. Зайцева

Автор-составитель

преподаватель спецдисциплин ГОУ СПО «ЮТМиИТ»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Литвинчук Татьяна Владимировна

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
|  | стр. |

[1. Паспорт программы профессионального модуля 4](#_Toc350851089)

[2. Результаты освоения профессионального модуля 7](#_Toc350851090)

[3. Структура и содержание профессионального модуля 8](#_Toc350851091)

[4. Условия реализации программы профессионального модуля 15](#_Toc350851092)

[5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности) 17](#_Toc350851093)

# 1. Паспорт программы профессионального модуля

**Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов**

* 1. **Область применения программы**

Программа профессионального модуля (далее программа) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии **151902.04 Токарь-универсал** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): «Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов» и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.

ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ.

Программа профессионального модуля может быть использованадля дополнительного образования по подготовке, переподготовке, повышению квалификации по профессии 19149 Токарь и 18809 Станочник широкого профиля.

Профессиональная подготовка проводится на базе основногообщего, среднего общего, профессионального образования. Без опыта работы.

Переподготовка проводится для лиц, имеющих квалификацию и опыт работы по родственной профессии, а также лиц, имеющих среднее профессиональное или высшее образование по родственной специальности.

Повышение квалификации проводится на базе профессионального образования по данной профессии и опыта работы не менее одного года по имеющейся квалификации.

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

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

**иметь практический опыт:**

работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации;

контроля качества выполненных работ.

**уметь:**

обеспечивать безопасную работу;

обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;

обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200 мм;

обрабатывать длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом;

обрабатывать детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки;

обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов;

обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей;

выполнять обдирку и отделку шеек валков;

обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях;

обтачивать наружные и внутренние фасонные поверхности и поверхности, сопряженные с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами;

обрабатывать длинные валы и винты с применением нескольких люнетов;

нарезать и выполнять накатку многозаходных резьб различного профиля и шага;

выполнять окончательное нарезание червяков;

выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей;

обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании;

обрабатывать заготовки из слюды и микалекса;

устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике, с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях;

нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;

нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом;

нарезать резьбы вихревыми головками;

нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые и трапецеидальные резьбы;

управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650 – 2000 мм, оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;

управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более;

управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно;

выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации;

обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7 – 10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки;

выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки;

выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей;

управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;

выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;

контролировать параметры обработанных деталей;

выполнять уборку стружки.

**знать:**

технику безопасности работы на станках;

правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации;

способы установки и выверки деталей;

правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений;

правила управления, подналадки и проверки на точность токарных станков;

правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

**1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля**

всего – 434 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки студента – 182 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки студента – 126 часов;

самостоятельной работы студента – 56 часов;

учебной и производственной практики – 252 часа.

# 2. Результаты освоения профессионального модуля

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности токарной обработки заготовок, деталей, изделий и инструментов, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ПК 1.1 | Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках |
| ПК 1.2 | Проверять качество выполненных токарных работ |
| ОК 1 | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес |
| ОК 2 | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем |
| ОК 3 | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы |
| ОК 4 | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач |
| ОК 5 | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности |
| ОК 6 | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами |
| ОК 7 | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей) |

# 3. Структура и содержание профессионального модуля

**3.1. Тематический план профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды професси-ональных компетен-ций** | **Наименования разделов профессионального модуля** | **Всего часов** *(макс. учебная нагрузка и практики)* | **Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса** | | | **Практика** | |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка студента** | | **Самостоя-тельная работа студента,** часов | **Учеб-ная,** часов | **Производственная,** часов  *(если предус-мотрена рассредо-точенная практика)* |
| **Всего,** часов | **в т.ч. практичес-кие занятия,** часов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
| ПК 1.1.  ПК 1.2. | ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов | 326 | 126 | 54 | 56 | 144 |  |
|  | Производственная практика | 108 |  | | | | 108 |
|  | Всего | 434 | 126 | 54 | 56 | 144 | 108 |

**3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем** | **Содержание учебного материала, практические занятия и самостоятельная работа обучающихся** | | **Объем часов** | **Уровень освоения** |
| **1** | **2** | | **3** | **4** |
| **ПМ.01**  **Выполнение обработки деталей и инструментов на токарных станках** |  | |  |  |
| **МДК.01.01**  **Технология металлообработки на токарных станках** |  | |  |
| **Тема 1.1**  **Технология обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей** | Содержание | | 12 |
| Инструмент для обработки наружных цилиндрических поверхностей; вытачивания канавок и отрезания; обработка наружных цилиндрических поверхностей; обработка торцевых поверхностей и уступов; вытачивание канавок и отрезание; режимы резания для наружной цилиндрической обработки и отрезания; контроль цилиндрических и торцевых поверхностей, канавок | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 6 |
| 1 | Управление токарно-винторезным станком и его наладка |
| 2 | Установка деталей в центрах и самоцентрирующем патроне |
|  | 3 | Измерение размеров деталей линейкой, штангенциркулем и нутромером |  |  |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Обработка наружных цилиндрических поверхностей |
| **Тема 1.2**  **Технология обработки отверстий** | Содержание | | 10 |
| Инструмент для обработки отверстий; технология сверления сквозных и глухих отверстий; технология зенкерования и развертывания отверстий; технология растачивания отверстий; дефекты и методы контроля отверстий | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 6 |
| 1 | Установка и закрепление сверла в патроне |
| 2 | Заточка спиральных сверл и проверка правильности заточки |
| 3 | Проверка размеров отверстий микрометром, штангенциркулем, калибр-пробками |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Обработка отверстий |
| **Тема 1.3**  **Технология нарезания крепежных резьб различного профиля и шага** | Содержание | | 10 |
| Виды резьб; инструменты для нарезания резьбы; нарезание резьбы метчиками и плашками; нарезание наружной и внутренней треугольной резьбы резцом и вихревыми головками; виды дефектов резьбовой поверхности крепежной резьбы; контроль резьбовой поверхности | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 8 |
| 1 | Выполнение эскизов резьбовой части стержня и отверстия |
| 2 | Определение режимов резания для нарезания резьбы на стержне и в отверстии |
|  | 3 | Настройка параметров станка на нарезание резьбы |  |  |
| 4 | Измерение основных элементов резьбы крепежных изделий |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Обработка резьб |
| **Тема 1.4**  **Технология обработки конических поверхностей** | Содержание | | 6 |
| Способы обработки конических поверхностей; растачивание и развертывание конических отверстий; дефекты, возникающие при обработке конических поверхностей; контроль конических поверхностей | |  |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 8 |
| 1 | Наладка станка на обтачивание конических поверхностей |
| 2 | Определение способа обтачивания конических поверхностей по заданным чертежам |
| 3 | Проведение необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей |
| 4 | Измерение конических поверхностей угломером, шаблонами и калибрами |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Обработка конических поверхностей |
| **Тема 1.5**  **Технология обработки фасонных поверхностей** | Содержание | | 8 |
| Способы обработки фасонных поверхностей; инструмент, используемый при обработке фасонных поверхностей; режимы резания при обработке фасонных поверхностей; виды дефектов и контроль фасонных поверхностей | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 8 |
| 1 | Прием продольной и поперечной подач резца |
|  | 2 | Прием обработки фасонных поверхностей по копирам |  |  |
| 3 | Составление технологического процесса на обработку фасонной поверхности |
| 4 | Проверка фасонных поверхностей шаблонами |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Обработка фасонных поверхностей |
| **Тема 1.6**  **Технология отделки поверхностей** | Содержание | | 6 |
| Тонкое (алмазное) точение; пластическое деформирование; доводка, полирование и накатывание рифлений | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 8 |
| 1 | Определение вида отделочной операции по указанному квалитету и требуемой шероховатости | 2 |
| 2 | Выполнение доводки наружной поверхности | 2 |
| 3 | Выполнение накатывания рифлений | 2 |
| 4 | Составление таблицы видов брака и способов их предупреждения при отделочных операциях | 2 |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Технология отделки поверхностей |
| **Тема 1.7**  **Технология обработки деталей со сложной установкой** | Содержание: | | 4 |
| Установка заготовок в центрах, четырехкулачковом патроне, на планшайбе и угольнике; установка заготовок для обработки эксцентриков, тонкостенных втулок и деталей со сложной установкой; строповка грузов | | 2 |
| Лабораторные работы | |  |  |
| Практические работы | | 10 |
| 1 | Установка заготовок в центрах и четырехкулачковом патроне |
|  | 2 | Приемы установки заготовок на планшайбе и на угольнике |  |  |
| 3 | Упражнения на тренажере в отработке приемов обработки заготовок в люнетах |  |
| 4 | Выбор установочных баз, при обработке деталей со сложной установкой |
| 5 | Выполнение строповки и увязки грузов для подъема, перемещения, установки и складирования |
| Контрольные работы | | 2 |
| 1 | Сложная установка заготовок |
| **Самостоятельная работа при изучении ПМ.01**  - составить кроссворды по темам: основные части и узлы токарного станка, части и элементы токарного резца, режущий инструмент, применяемый на токарных станках;  - подготовить доклад по одной из предложенных тем: классификация и назначение токарных резцов; приспособления и оснастка, применяемая при токарных работах, способы закрепления деталей и режущего инструмента на станке;  - составить таблицу видов брака при вытачивании канавок и описать меры предупреждения брака;  - составить проверочные тесты по темам: режущий и мерительный инструмент для обработки отверстий; для нарезания резьбы, изготовления конических поверхностей;  - изучение подъемно-транспортного оборудования на сайте завода;  - изготовить плакат по одной из предложенных тем: элементы резьбы, профиль метрической резьбы, профиль дюймовой резьбы, части и элементы метчика.  **Примерная тематика домашних заданий**  - определить элементы режимов резания при обработке заданной детали;  - подобрать инструменты для обработки заданных деталей;  - составить технологический процесс на изготовление заданных деталей по чертежу;  - определить способ обработки конических поверхностей по чертежу детали;  - определить способ обработки фасонных поверхностей по чертежу детали;  - определить диаметр сверла под нарезание резьбы; | | | 60 |
| - определить способ отделки поверхностей по обозначениям на чертеже. | | |  |  |
| **Учебная практика**  - черновое и чистовое обтачивание цилиндрических деталей – гладких и с уступами;  - вытачивание наружных канавок и отрезание;  - сверление сквозных и глухих отверстий в сплошном материале;  - зенкерование и развертывание цилиндрических отверстий;  -нарезание резьбы метчиками и плашками;  - нарезание наружной и внутренней треугольной резьбы резцом;  - обработка конических поверхностей;  - растачивание и развертывание конических отверстий;  - обтачивание фасонных поверхностей фасонными резцами;  - обработка фасонных поверхностей при помощи копира;  - обработка заготовок с установкой в четырехкулачковом патроне и в центрах;  - проверочная работа. | | | 144 |
| **Производственная практика**  - обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей;  - обработка отверстий;  - нарезания крепежных резьб различного профиля и шага;  - обработка конических поверхностей;  - обработка фасонных поверхностей;  - отделка поверхностей;  - обработка деталей со сложной установкой;  - проверочные работы. | | | 108 |
| **Всего** | | | 434 |

# 4. Условия реализации программы профессионального модуля

**4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета: технология металлообработки и работ в металлообрабатывающих цехах и токарной мастерской.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета: рабочее место преподавателя, посадочные места обучающихся (по количеству), учебники, комплект плакатов, комплект УМД.

Технические средства обучения: компьютер, мультимедиа проектор, мерительный и режущий инструмент, тренажеры, макет токарного станка.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской: плакаты, УМД, токарные станки, заточные станки, приспособления для подналадки станков, технологическая оснастка и вспомогательный инструмент, мерительный и режущий инструмент, ключи для зажима заготовок и режущего инструмента, крючок для уборки стружки, щетка-сметка, средства противопожарной защиты, спецодежда, подножная решетка.

Реализация программы модуля предполагает обязательную учебную практику, которая проводится концентрированно в токарной мастерской, и производственную, в цехах базового предприятия.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест: токарные станки, приспособления для подналадки станков, технологическая оснастка и вспомогательный инструмент, мерительный и режущий инструмент, технологическая документация, ключи для зажима заготовки и режущего инструмента, заготовки, ветошь, средства индивидуальной защиты токаря, подножная решетка, крючок для уборки стружки, щетка-сметка.

**4.2. Информационное обеспечение обучения**

**Основные источники:**

1. Алексеев, В.С. Токарные работы [Текст]: учебное пособие / В.С. Алексеев. – М.: Альфа-М; Инфра-М, 2009. – 368 с.

2. Ганевский, Г.М. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении [Текст]: учебник / Г.М. Ганевский, И.И. Гольгин. – М.: ПрофОбрИздат, 2011. – 288 с.

3. Чернов, Н.Н. Токарь [Текст]: учебное пособие / Н.Н. Чернов. – Ростов н/Д.: Феникс, 2008. – 282 с.

**Дополнительные источники:**

1. Вереина, Л.И. Справочник токаря [Текст]: учебное пособие / Л.И. Вереина. – М.: Академия, 2008. – 448 с.

2. Заплатин, Н.Н. Основы материаловедения [Текст]: учебное пособие / Н.Н. Заплатин. – М.: Академия, 2007. – 250 с.

3. Зайцев, С.А. Контрольно-измерительные приборы и инструменты [Текст]: учебник / С.А. Зайцев, Д.Д. Грибанов, А.Н. Толстов. – М.: Академия, 2008. – 464 с.

4. Куликов, О.Н. Охрана труда в металлообрабатывающей промышленности [Текст]: учебное пособие / О.Н. Куликов – М.: Академия, 2007. – 160 с.

**Интернет-ресурсы:**

1. Информационно-справочная система ETKS.INFO [Электронный ресурс]: http://www.etks.info/etks/2/tokar-rastochnik.html.

2. Википедия. Свободная энциклопедия. Расточные станки [Электронный ресурс]: http://ru.wikipedia.org/wiki/.

3.Сайт о токарных станках [Электронный ресурс]: http://turner.narod.ru/ menu.htm.

4. Сайт кафедры машиностроения МГТУ им. Баумана [Электронный ресурс]: http://mt2.bmstu.ru/technol.php.

5. Сайт Стройсовет. Все о слесарных операциях, материалах, и правилах обработки. [Электронный ресурс]: [http://www.mukhin.ru/stroysovet/remont/ 2\_03.html](http://www.mukhin.ru/stroysovet/remont/2_03.html).

6. Сайт Юргинского машиностроительного завода [Электронный ресурс]: http://www.yumz.ru/.

**4.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

Параллельно с изучением модуля обучающиеся изучают: технические измерения, техническую графику, основы материаловедения, общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках.

**4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по профессиональному модулю: среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля.

Мастера производственного обучения: наличие 4 – 5 квалификационного разряда по профессии токарь-универсал, с обязательной стажировкой в профессиональных организациях не реже одного раза в три года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

# 5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты (освоенные профессиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки** |
| ПК 1.1.  Обрабатывать дета-ли и инструменты на токарных станках | - обоснование выбора последовательности токарных операций при обработке детали  - полнота и точность выбора режущего инструмента для выполнения токарных операций;  - обоснование выбора приспособлений и способа закрепления заготовки;  - выбор и установка режимов резания;  - соблюдение норм времени при выполнении токарных операций;  - настройка станка на выполнение токарных операций | Текущий контроль в форме тестовых заданий; оценка за выполнение практических работ.  Оценка выполнения домашних и самостоятельных работ.  Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной практики |
| ПК 1.2.  Проверять качество выполненных токарных работ | - выбор мерительного инструмента в соответствии с технологической картой;  - соответствие допустимых отклонений от номинальных размеров, указанных на чертеже | Текущий контроль в форме тестовых заданий; оценка за выполнение практических работ.  Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной и производственной практики |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты (освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки** |
| ОК 1.  Понимать сущность и социальную зна-чимость своей бу-дущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | - регулярное участие в конкурсах профессионального мастерства;  - добросовестное выполнение учебно-производственных заданий;  - результативная самостоятельная работа в ходе освоения ПМ | Наблюдение и оценка деятельности обучающегося на практических занятиях и учебной практики |
| ОК 2.  Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | - выбор инструментов и приспособлений соответственно видам обработки;  - выбор режимов резания в соответствии с технологическим процессом | Наблюдение и оценка деятельности обучающегося на практических занятиях, учебной и производственной практики |
| ОК 3.  Анализировать рабо-чую ситуацию, осу-ществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятель-ности, нести ответст-венность за резуль-таты своей работы. | - умение принимать решения в стандартных ситуациях и нестандартных производственных ситуациях;  - осознание ответственности за выполнение своей работы;  - соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка | Наблюдение и оценка деятельности обучающегося на практических занятиях, учебной и производственной практики |
| ОК 4.  Осуществлять поиск информации, необ-ходимой для эффек-тивного выполнения профессиональных задач. | - нахождение информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач | Оценка выполнения практического задания и самостоятельной работы |
| ОК 5.  Использовать инфор-мационно-коммуни-кационные техноло-гии в профессиональ-ной деятельности. | - работа в команде, эффективное общения с коллегами, руководством, клиентами | Анализ результатов самостоятельной работы при прохождении производственной практики |
| ОК 6.  Работать в команде, эффективно общать-ся с коллегами, руко-водством, клиентами. | - умение работать в команде;  - владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе;  - соблюдение принципов профессиональной этики | Наблюдение и оценка деятельности студента на практических занятиях |
| ОК 7.  Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профес-сиональных знаний (для юношей). | - успешное решение ситуативных задач связанных с использованием профессиональных компетенций | Анализ результатов тестирования |