

Министерство образования и науки Челябинской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Симский механический техникум»

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по УПР:

_____/Е.С. Боровкова/

« ____ » _____ 2021

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

« ____ » _____ 2022

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

« ____ » _____ 20__

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

« ____ » _____ 20__

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.01 РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И
УПРАВЛЯЮЩИХ ПРОГРАММ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ В
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ И АДДИТИВНЫХ
ПРОИЗВОДСТВАХ, В ТОМ ЧИСЛЕ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ**

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности
15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»

Сим, 2021

Рабочая программа производственной практики ПМ.01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности (специальностям) среднего профессионального образования (далее СПО) 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, укрупненная группа специальностей 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Симский механический техникум»

Разработчик: Чемель А.В., преподаватель профессиональных дисциплин

Рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии общепрофессиональных дисциплин

Протокол № _____ от « _____ » _____ 2021 г.

Председатель ЦК: _____ /Боровкова Е.С./

Протокол № _____ от « _____ » _____ 2022 г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Протокол № _____ от « _____ » _____ 202__ г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Протокол № _____ от « _____ » _____ 202__ г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Согласовано с работодателем _____

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	17

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики ПП.01 является частью рабочей программы профессионального модуля ПМ. 01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных, входящего в основную профессиональную образовательную программу в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства в части освоения квалификации: техник и основных видов профессиональной деятельности (ВПД)

1.2 Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (ОПОП)

Производственная практика (по профилю специальности) входит в цикл профессионального модуля ПМ.01 Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных и проводится на пятом курсе по профессиональному модулю.

1.3 Цели и задачи производственной практики

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля программы.

С целью овладения видом профессиональной деятельности: разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей в металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных, и соответствующими профессиональными компетенциями по специальности СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства (базовой подготовки), обучающийся в ходе освоения программы производственной практики должен:

иметь практический опыт в:

- применении конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;
- разработке технических заданий на проектировании специальных технологических приспособлений;
- составлении технологических маршрутов изготовления деталей и проектировании технологических операций;
- применении шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением;
- использовании автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания;
- выборе методов получения заготовок и схем их базирования;
- использовании базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики профессионального модуля является формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и овладение видом деятельности: Разработка технологических процессов и управляющих программ для изготовления деталей металлообрабатывающих и аддитивных производствах, в том числе автоматизированных, том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.
ПК 1.2	Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора Оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.
ПК 1.3	Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.4	Осуществлять выполнение расчётов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.5	Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с

	использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.6	Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.
ПК 1.7	Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем
ПК 1.8	Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.
ПК 1.9	Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.
ПК 1.10	Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.

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 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.

2.1. Количество часов на освоение программы производственной практики:

всего-288 часов, в том числе в форме практической подготовки-288 часов

3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Содержание учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Виды выполняемых работ	Кол-во часов
1	2	3
ПК 1.1.– ПК 1.10	Анализа конструкторской документации и определение исходных данных	18
	Разработка схемы базирования и закрепления заготовки в приспособлении на заданной операции спроектированного технологического процесса	36
	Выполнение силового расчёта проектируемого приспособления	24
	Разработка сборочного чертежа спроектированного приспособления	24
	Проектирование режущего инструмента для обработки детали на заданном этапе технологического процесса	36
	Проектирование мерительного инструмента для контроля детали на заданном этапе технологического процесса	36
	Разработка планировки участка механического цеха для обработки заданной детали	72

	Обеспечение норм безопасности труда на спроектированном участке механического цеха	18
	Оформление технологической и конструкторской документации	18
	Зачёт (с оценкой)	6
Всего:		288

Содержание производственной практики:

Виды выполняемых работ	Темы	Кол-во часов
Анализа конструкторской документации и определение исходных данных	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение анализа чертежа детали 2. Изучение конструктивных особенностей детали 3. Выполнение анализа характеристик точности детали 4. Выполнение анализа отклонений формы и взаимного расположения деталей 	18
Разработка схемы базирования и закрепления заготовки в приспособлении на заданной операции спроектированного технологического процесса	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выбор и обоснование схемы базирования и закрепления заготовки на заданном этапе технологического процесса 2. Разработка схемы базирования и закрепления заготовки и варианта её реализации 3. Определение погрешности базирования заготовки в проектируемом приспособлении 4. Составление схем сил, действующих на заготовку в процессе обработки на заданном этапе технологического процесса 5. Определение и расчёт погрешностей закрепления заготовки в 	36

	приспособлении	
Выполнение силового расчёта проектируемого приспособления	<ol style="list-style-type: none"> 1. Анализ исходных данных для расчёта сил зажима 2. Расчет сил зажима 3. Расчёт на прочность элементов приспособления 	24
Разработка сборочного чертежа спроектированного приспособления	<ol style="list-style-type: none"> 1. Разработка компоновки зажимного приспособления 2. Проектирование чертежа зажимного приспособления с применением САПР 3. Оформление чертежа и спецификации сборочного приспособления с применением САПР 	24
Проектирование режущего инструмента для обработки детали на заданном этапе технологического процесса	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подбор конструктивного исполнения режущего инструмента для обработки детали на заданном этапе технологического процесса 2. Выбор и обоснование материала режущей части 3. Выбор и расчёт геометрических параметров режущего инструмента 4. Разработка чертежа режущего инструмента с применением САПР. 	36
Проектирование мерительного инструмента для контроля детали на заданном этапе технологического процесса	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подбор вида средства измерения для контроля детали на заданном этапе технологического процесса 2. Выбор схемы измерения для контроля заданных параметров 3. Расчет параметров мерительного инструмента 4. Определение погрешности измерения 5. Разработка чертежа мерительного инструмента с применением САПР 	36
Разработка планировки участка механического цеха для обработки заданной детали	<ol style="list-style-type: none"> 1. Определение состава и количества оборудования механического цеха для обработки заданной детали 2. Расчёт численности персонала цеха 3. Составление планировки оборудования участка механического цеха 4. Разработка чертежа планировки участка механического цеха с 	72

	<p>применением САПР</p> <p>5. Оформление чертежа и спецификации планировки участка механического цеха.</p>	
Обеспечение нормальных условий и безопасности труда на спроектированном участке механического цеха	<ol style="list-style-type: none"> 1. Обеспечение вентиляции и необходимого уровня освещения на участке механического цеха 2. Обеспечение электро- и пожарной безопасности на участке механического цеха 	18
Оформление технологической и конструкторской документации	<ol style="list-style-type: none"> 1. Формирование отчёта 2. Оформление чертежей 3. Оформление отчёта 	18
	Зачёт (с оценкой)	6
Всего:		288

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

5.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению практики

Реализация программы производственной практики профессионального модуля осуществляется в ГБПОУ СМТ и предполагает наличие следующего оборудования:

- комплект деталей, инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия (планшеты по технологии машиностроения). Технические средства обучения:
- компьютер;
- мультимедийное оборудование;
- измерительные инструменты;
- технологическая оснастка;
- модели геометрических тел;
- экран;
- стенды;
- металлообрабатывающее оборудование;
- измерительные инструменты.

4.4. Информационное обеспечение обучения

Перечень используемых учебных изданий, интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Зубарев. Ю.М. Расчет и проектирование приспособлений в машиностроении: учебник, Лань, 2015 – 309 с.

2. Маталин, А.А. Технология машиностроения: учебник, Лань, 2016 - 512 с.
Из СЮИП-БСР-МФР-ОСМУИ-Истанд. Визит-Идентификация-учеб.Проф.Фе
ИНФА-М, 2015 – 336 с.

4. Черпаков Б.И., Альперович Т.А. «Металлорежущие станки» - Академия 2014. Дополнительные источники:

1.Схиртладзе. А.Г. Проектирование металлообрабатывающих инструментов: учебное пособие, Лань,2015 – 253

2.Метрология, стандартизация и сертификация: Стандартизация основных норм взаимозаменяемости: учебное пособие, Красноярск СибГТУ, 2014 – 159 с.

3.Балла, О.М. Обработка деталей на станках с ЧПУ. Оборудование. Оснастка. Технология: учебное пособие, Лань,2015 – 365 с.

4.Н.Н. Чернов «Техническое оборудование (металлорежущие станки)» - Феникс 2014;

5.Л.И. Вереина, М.М. Краснов Справочник станочника – Академия 2008.

6. Контрольно-измерительные приборы и инструменты: учебник для нач. проф. образования/ С.А. Зайцев, Д.Д. Грибанов, А.Н. Толстов, Р.В. Меркулов. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. – 464 с.

7.Марков Н.Н., Осипов В.В., Шабалина М.Б. Нормирование точности в машиностроении: учеб. для машиностроит. спец. вузов/ Под ред. Ю.М.

8.Соломенцева. – 2-е изд., испр. и доп. – М.: Высш.шк.; Издательский центр «Академия», 2013. – 335 с.: ил.

9. Багдасарова Т.А. Допуски и технические измерения: Контрольные материалы: учеб.пособие для нач. проф. образования/ Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр

«Академия», 2015. – 64 с.

10.Никифоров А.Д. Метрология, стандартизация и сертификация: учеб пособие / А.Д. Никифоров, Т.А. Бакиев. – М.:Высш. Школа, 2013. -422 с.: ил.

11.Л.И. Вереина, М.М. Краснов «Устройство металлорежущих станков» - Академия 2015

Интернет ресурсы:

1. <http://ic-tm.ru/>
2. <http://i-mash.ru/>
3. <http://lib-bkm.ru/>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<i>Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля</i>	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1 Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей.	Определяет этапы выполнения работы на основании выданного задания. Определяет технологические задачи, необходимые для осуществления производственного процесса изготовления деталей.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.2 Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.	Осуществляет поиск, систематизацию и анализ информации для выполнения своей работы. Выбирает наиболее подходящее технологическое решение на основе проанализированной информации.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.3 Разрабатывать технологическую документацию по обработке заготовок на основе конструкторской документации в рамках своей компетенции в соответствии с нормативными требованиями, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	Выполняет разработку технологической документации: маршрутных и операционных карт изготовления деталей. Применяет системы автоматизированного проектирования при разработке технологических документов. Применяет конструкторскую документацию и нормативные требования в рамках своей профессиональной деятельности при разработке технологической документации.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.4 Осуществлять	Рассчитывает параметры	Экспертное

<p>выполнение расчётов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>резания при механической обработке: протягивании, резьбонарезании, зубообработки, точении, сверлении, фрезеровании и шлифовании.</p> <p>Рассчитывает параметры работы аддитивного оборудования.</p> <p>Использует системы автоматизированного проектирования для выполнения расчётов механической обработки.</p>	<p>наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p>ПК 1.5 Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>Подбирает инструмент, технологические приспособления, оборудование, материал режущей части для реализации технологического процесса.</p> <p>Применяет систему автоматизированного проектирования для подбора инструмента, технологических приспособлений и оборудования.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p>ПК 1.6 Оформлять маршрутные и операционные технологические карты для изготовления деталей на механизированных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</p>	<p>Оформляет маршрутные, операционные и маршрутно-операционные технологические карты по изготовлению деталей.</p> <p>Использует системы автоматизированного проектирования для оформления технологических карт по обработке заготовок.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p>ПК 1.7 Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления</p>	<p>Разрабатывает управляющие программы для металлорежущих станков при изготовлении деталей.</p> <p>Разрабатывает управляющие программы для аддитивного оборудования.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса,</p>

деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	Применяет управляющие программы на станках для обработки заготовок. Использует САД/САМ системы в разработке управляющих программ.	оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.8 Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией.	Реализует управляющие программы на металлообрабатывающих станках с программным управлением. Реализует управляющие программы для аддитивного оборудования. Применяет технологическую документацию для реализации управляющих программ.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.9 Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства согласно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.	Организует применение технологических приспособлений на основании технологической документации для реализации технологического процесса. Применяет на практике требования технологической документации к ведению технологического процесса по изготовлению деталей.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ПК 1.10 Разрабатывать планировки участков механических цехов машиностроительных производств в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.	Составляет планировки механических цехов по изготовлению деталей. Применяет систему автоматизированного проектирования для разработки планировок машиностроительного цеха по обработке заготовок.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
<i>ОК 01. Выбирать</i>	Ведёт поиск и анализ	Экспертное

<p><i>способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</i></p>	<p>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>наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p><i>ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</i></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 производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p><i>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</i></p>	<p>Определяет вектор своего профессионального развития.</p> <p>Приобретает необходимые навыки и умения для осуществления личностного развития и повышения уровня профессиональной компетентности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p><i>ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</i></p>	<p>Умеет работать в коллективе и взаимодействовать с подчинёнными и руководством.</p> <p>Обладает высокими навыками коммуникации.</p> <p>Участствует в профессиональном общении и выстраивает необходимые</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p>

	профессиональные связи и взаимоотношения.	Зачёт (с оценкой)
<i>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</i>	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 производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
<i>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей</i>	Проявляет активную гражданскую и патриотическую позицию. Демонстрирует осознанное поведение при взаимодействии с окружающим миром.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Участствует в сохранении окружающей среды. Применяет основные правила поведения и действий в чрезвычайных ситуациях. Содействует ресурсосбережению в производственном процессе и бытовой жизни.	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
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 работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов Зачёт (с оценкой)
ОК 09. Использовать информационные технологии в	Применяет современные средства коммуникации, связи	Экспертное наблюдение

<p>профессиональной деятельности</p>	<p>и информационные технологии в своей работе.</p>	<p>выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p><i>ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</i></p>	<p>Применяет различные виды специальной документации на отечественном и иностранном языке в своей профессиональной деятельности.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>
<p><i>ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</i></p>	<p>Определяет этапы осуществления предпринимательской деятельности.</p> <p>Разрабатывает бизнес-план.</p> <p>Оценивает инвестиционную привлекательность и рентабельность своего бизнес-проекта.</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на производственной практике: оценка процесса, оценка результатов</p> <p>Зачёт (с оценкой)</p>