

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ПОВОЛЖСКИЙ КОЛЛЕДЖ ТЕХНОЛОГИЙ И МЕНЕДЖМЕНТА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

УП.06.01 по профессии «Станочник широкого профиля»

ПМ.06 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям»

Специальность 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

Балаково 2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	3
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	11
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	13
ПРИЛОЖЕНИЯ	

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП 06.01 «СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ»

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики (далее рабочая программа) – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности **15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства**.

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области строительных технологий при наличии среднего общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи учебной практики - требования к результатам освоения:

Целью учебной практики является формирование у обучающихся **профессиональных умений** в рамках модуля ППССЗ СПО по основным видам деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими трудовых функций по избранной профессии.

В результате прохождения учебной практики обучающиеся должны освоить **вид деятельности**: изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

и соответствующие им **умения**

ВД	Требования к умениям
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	У1 подготавливать к работе и обслуживать рабочие места станочника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности; У2 осуществлять обработку и доводку деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); У3 выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; У4 устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой;

В результате прохождения учебной практики **УП 06.01 «СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ»** в соответствии с требованиями к освоению ФГОС СПО по специальности **15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства** создаются условия для формирования общих и профессиональных компетенций

<i>ПК 6.1.</i>	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).
<i>ПК 6.2</i>	Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.
<i>ПК 6.3</i>	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.
<i>ПК 6.4</i>	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической доку
<i>ОК 1.</i>	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
<i>ОК2.</i>	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
<i>ОК 3.</i>	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
<i>ОК 4.</i>	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
<i>ОК 5.</i>	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
<i>ОК 6.</i>	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
<i>ОК 7.</i>	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
<i>ОК 8.</i>	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
<i>ОК 9.</i>	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
<i>ОК 10.</i>	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
<i>ОК 11.</i>	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

Количество часов на освоение программы УП 06.01: всего – 396 часа

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименование разделов УП.06.01 Станочник широкого профиля	Всего часов
1	2	3
ПК 6.1	Введение. Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских	6
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 1. Обработка цилиндрических поверхностей	84
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 2. Обработка конических и фасонных поверхностей	78
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 3. Нарезание резьбы	78
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 4. Выполнение работ повышенной сложности	36
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 5. Фрезерование плоских поверхностей	42
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Раздел 6. Фрезерование фасонных поверхностей	60
ПК 6.1-6.2-6.3-6.4	Дифференцированный зачет	12
	<i>Всего:</i>	396

2.2. Содержание обучения по учебной практике

Наименование разделов программы учебной практики и тем	Содержание практических занятий	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Введение. Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских	Виды работ:	6	2
	1. Обеспечивание выполнения санитарно технических мероприятий на рабочем месте 2. Соблюдение норм и требований к гигиене и охране труда, оказание доврачебной помощи при несчастных случаях. 3. Использование средств индивидуальной защиты и средств пожаротушения, производственной санитарии и электробезопасности.		
Раздел 1.Обработка цилиндрических поверхностей		84	
Тема 1. 1 Устройство, принцип работы и кинематика станков токарной группы	Виды работ:	18	3
	1. Устройство токарного станка, ознакомление с органами управления станка, запуск станка. ТБ при работе 2. Устройство трехкулачкового самоцентрирующего патрона (разборка, установка кулачков) 3. Установка и крепления заготовок в. трехкулачкового самоцентрирующего патроне		
Тема 1.2 Оснастка и технология работ на станках токарной группы	Виды работ:	48	3
	1. Установка резцов по оси центров станка. 2. Заточка резцов и способы проверки заточки (геометрия резцов, поверхности и углы резцов) 3. Заточка свёрл.. 4. Черновое обтачивание цилиндрических поверхностей заготовок с механической подачей резца. 5. Отрезание заготовок, подрезание торцов и центрование заготовок 6. Сверление и рассверливание сквозных и глухих отверстий. 7. Накатка и отделка поверхностей. 8.Наладка и подналадка станка при единичном и массовом типах производств Применение средств измерения и контроля поверхностей.		
Тема 1.3 Комплексные работы	Виды работ:	18	3
	1. Изготовление навесов 2. Изготовление валов. 3. Изготовление пальцев и штифтов		

	Контроль качества выполненных работ в соответствии с чертежом.		
Раздел 2. Обработка конических и фасонных поверхностей		78	
Тема 2.1 Обработка конических поверхностей	Виды работ:	12	3
	1.Обработка конических поверхностей широкой режущей кромкой резца. 2.Обработка конических поверхностей при помощи поворота верхних салазок суппорта (с использованием формул расчёта конусности). Контроль качества выполненных работ согласно чертежу.		
Тема 2.2 Обработка фасонных поверхностей	Виды работ:	12	3
	1.Обработка фасонных поверхностей фасонными резцами. 2.Обработка фасонных поверхностей методом комбинированной подачи резца. Контроль качества выполненных работ согласно чертежу		
Тема 2.3 Проверочная работа. Виды работ соответствующие 2 разряда ЕТКС Баллоны и фитинги – токарная обработка. Болты и гайки – нарезание резьбы плашкой и метчиком. Болты откидные, держатели- полная токарная обработка. Валы длиной до 1500 мм (отношение длины к диаметру до 12) – обдирка. Винты с диаметром резьбы до 24 мм – токарная обработка с нарезание резьбы плашкой и метчиком. Воротки и клуппы – полная токарная обработка. Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм – токарная обработка. Детали типа втулок, колея из неметаллических материалов – токарная обработка по Н12- Н14		6	3
Тема 2.4 Токарные работы	Виды работ:	12	3
	1.Обработка комбинированных поверхностей (конических и фасонных) поверхностей. 2.Контроль качества выполненных работ согласно чертежу.		
Тема 2.5 Комплексные работы	Виды работ:	36	3
	1.Изготовление втулок с конусом «Морзе». 2.Изготовление неподвижного центра. 3.Изготовление золотника. 4.Изготовление клапана. 5.Изготовление пальца. 6.Изготовление шаровых деталей. Осуществление контроля качества выполненных работ измерительным инструментом (штангенциркуль, микрометр, радиусомер)		
Раздел 3. Нарезание резьбы		78	
Тема 3.1Нарезание резьбы плашками и метчиками.	Виды работ:	12	3
	1.Подготовка стержня для резьбы и нарезания резьбы плашкой.		

	2.Подготовка отверстия под резьбу и нарезание резьбы метчиком. Контроль качества выполненных работ.		
Тема 3.2 Нарезание резьбы резцом	Виды работ:	30	3
	1.Нарезание метрической резьбы резцом. 2.Нарезание дюймовой резьбы резцом. 3.Нарезание прямоугольной резьбы. 4.Нарезание трапецидальной резьбы. 5.Контроля качества выполненных работ измерительным инструментом (штангенциркуль, микрометр резьбовой, резьбовые калибры)		
Тема 3.3 Нарезание многозаходных резьб	Виды работ:	12	3
	1.Нарезание наружных двухзаходных резьб. 2.Нарезание внутренних двухзаходных резьб. Контроль качества выполненных работ согласно чертежу.		
Тема 3.4 Комплексные работы	Виды работ:	24	3
	1.Изготовление болтов. 2.Изготовление гаек. 3.Изготовление штуцеров. 4.Изготовление валов. Контроль качества выполненных работ согласно чертежу.		
Раздел 4. Обработка деталей повышенной сложности		36	
Тема 4.1 Обработка деталей большой длины	Виды работ:	12	3
	1.Токарная обработка длинных валов с применением неподвижного люнета. 2.Токарная обработка длинных валов с применение подвижного люнета. Управление подъемно-транспортным оборудованием		
Тема 4.2 Обработка детали высокой точности	Виды работ:	12	3
	*1.Токарная обработка деталей, требующих точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки. *2.Обработка посадочных мест шеек валиков по 5-6 качеству точности		
Тема 4.3 Комплексные работы	Виды работ:	6	3

	<p>*1.Изготовление валов и осей длиной свыше 500 до 2000 мм.</p> <p>*2.Нарезание однозаходной трапецеидальной резьбы свыше 500мм с применением неподвижного люнета.</p> <p>Осуществление контроля качества выполненных работ измерительным инструментом (штангенциркуль, микрометр, угольник, радиусомер, резьбовые калибры).</p> <p>Управление подъемно-транспортным оборудованием</p>		
<p>Тема 4.4 Проверочная работа Виды работ соответствующие 3-4 разряду ЕТКС Диски, шайбы диаметром до 200мм – полная токарная обработка. Заглушка резинометаллическая диаметром до 200мм – токарная обработка (в сборе). Башмаки тормозные – токарная обработка после наплавки. Болты призонные гладкие и конусные – полная токарная обработка Н9 – Н11 (3-4 класс точности). Болты, вилки, винты, муфты, пробки, шпильки, гужоны, штуцера с диаметром резьбы свыше 24 – 100 мм – полная токарная обработка с нарезанием резьбы. Валы, оси и другие детали – токарная обработка с припуском на шлифование.</p>		6	3
Раздел 5. Фрезерование плоских поверхностей		42	
<p>Тема 5.1 Фрезерование плоских поверхностей на фрезерных станках</p>	<p>Виды работ:</p>	12	3
	<p>1.Установка детали в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с несложной выверкой (тиски, параллели, прижимы, прижимные болты) Строповка и увязка грузов.</p> <p>2.Обработка плоских поверхностей дисковыми и торцевыми фрезами.</p> <p>Управление подъемно-транспортным оборудованием</p>		
<p>Тема 5.2 Комплексные работы</p>	<p>1.Фрезерование уступов набором дисковых трехсторонних фрез, устанавливаемых на оправке;</p> <p>2.Фрезерование пазов и уступов концевыми фрезами;</p> <p>3.Фрезерование прямоугольных наружных и внутренних поверхностей.</p> <p>4.Фрезерование шпоночных пазов.</p> <p>5.Изготовление прижимов. Изготовление прижимных болтов.</p> <p>Выполнение работ по настройке и наладке металлообрабатывающих станков токарной, фрезерной группы</p>	30	3
Раздел 6. Фрезерование фасонных поверхностей		60	
<p>Тема 6.1. Фрезерование фасонных поверхностей замкнутого контура</p>	<p>Виды работ:</p> <p>1.Фрезерование фасонных поверхностей по разметке вручную при</p>	12	3

	совмещении продольной и поперечной подач и по копиру. 2.Фрезерование с использованием поворотного стола. Осуществление контроля качества выполненных работ измерительным инструментом (штангенциркуль, микрометр, угольник, радиусомер).		
Тема 6.2. Фрезерование фасонных поверхностей незамкнутого контура	Виды работ:	18	3
	1.Фрезерование наружных и внутренних поверхностей сложной конфигурации. 2.Фрезерование фасонных поверхностей по разметке вручную при совмещении продольной и поперечной подач. 3.Осуществление контроля качества выполненных работ измерительным инструментом (штангенциркуль, штангенглубиномер, угольник).		
Тема 6.3. Комплексные работы	Практическое занятие:	30	3
	1.Фрезерование полок. 2. Вырезы треугольные – фрезерование. 3. Фрезерование наружных поверхностей по копиру 4. Оправки, втулки - фрезерование окон. 5.Фрезерование скосов. Контроль качества выполненных работ согласно чертежу.		
Проверочная работа: Виды работ соответствующие 2-3 разряда ЕТКС: Фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8 - 11 квалитетам на одностипных горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно-фрезерных. Фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб и спиралей. Установка деталей в тисках различных конструкций, на поворотных кругах, универсальных делительных головках и на поворотных угольниках. Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10 - 11 степени точности		12	
ИТОГО:		396	

Примечание:

***Виды работ соответствующий ЕТКС**

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной практики осуществляется на базе учебно-производственного участка.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- Токарно-винторезные станки 16Б16П1-1М 9шт
- Токарно-винторезные станки 16К20 3шт
- Токарно-винторезные станки 1К62 2шт
- Фрезерный станок 6Т83Ш 1шт
- Фрезерный станок 6Р13 1шт
- Фрезерный станок 6М2П 1шт
- Фрезерный станок 6Н81 1шт
- Сверлильные станки 2Н106П 2шт
- Заточные станки.
- Лентопильный станок 281SXI evo
- Режущий инструмент: токарные резцы, сверла, метчики, плашки.
- Центра вращающиеся, центра жесткие.
- Плашкодержатели, воротки.
- Приспособления и оснастка: люнет подвижный 2шт, люнет неподвижный 2шт
- Материал: круг 8-100 ст45, ст35, ст40х, шестигранник 12-41 ст45, ст35.
- Комплекты средств индивидуальной защиты:
- Спецодежда, защитные очки.
- Измерительный инструмент: штангенциркули 0-150, 0-250, 0-500
- Микрометры 0-25, 25-50, 50-100, 100-125, 125-150, угломеры, резбомеры.
- Техническая и технологическая документация.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь". Пособие по учебной практике ОИЦ «Академия», 2018.
2. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. –М.: ОИЦ «Академия», 2017.

Дополнительные источники:

1. Гогеридзе Р.Н. «Процессы формообразования и инструменты» М.: 2009. – 357с.
2. Черпаков Б.И. «Машиностроительное производство» - М.: Москва 2008. – 431с.
3. Схиртладзе А.Г. «Справочник станочника широкого профиля» - М.: Высшая школа 2009. – 488с
4. Добрыднев И.С. Курсовое проектирование по предмету «Технология машиностроения». – М. Машиностроение, 2007. 387 с/
5. Гусев А. А. и др. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2009
6. Вереина Л.И. Выполнение работ по профессии "Фрезеровщик". Пособие по учебной практике ОИЦ «Академия» 2013 Гриф Минобр
7. Брунштейн Б.Е. «Токарное дело» - М.: Высшая школа 2014. – 388с.
Фещенко В.Н. «Токарная обработка» - М.: Высшая школа 2015. – 471с
8. Босинзон М.А. Обработка деталей на металлорежущих станках различного типа и вида (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) ОИЦ «Академия», 2017.

1. **Отечественные журналы:** «Технология машиностроения»
2. «Машиностроитель»
3. «Инструмент. Технология. Оборудование»
4. «Информационные технологии»

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла рассредоточено.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: мастера производственного обучения должны иметь высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование, в областях соответствующих профилям обучения и дополнительное профессиональное образование по направлению подготовки «Образование и педагогика», должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС.

Мастера производственного обучения, должны регулярно, повышать свою квалификацию в областях соответствующих профилям обучения или программы практического обучения на курсах повышения квалификации, а также проходить стажировку на предприятиях не реже 1 раза в 3 года.

. Общие требования к организации образовательного процесса:

Учебная практика проводится 2-3 дня в неделю продолжительностью 6 часов в день, рассредоточено, чередуясь с неделями теоретического обучения.

4.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики, в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты (освоенные умения в рамках ВД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки
<p>У1 Подготавливать к работе и обслуживать рабочие места станочника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности:</p> <ul style="list-style-type: none"> • выполнение подготовительных работ и обслуживание рабочего места станочника 	Наблюдение и экспертная оценка организации рабочего места.
<p>У2 Умения выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> • подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием 	Экспертная оценка освоения видов деятельности в рамках текущего контроля в ходе проведения практики
<p>У3 Умения устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой:</p> <ul style="list-style-type: none"> • определение последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием 	Экспертная оценка освоения видов деятельности в рамках текущего контроля в ходе проведения практики
<p>Умения осуществлять обработку и доводку деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных):</p> <ul style="list-style-type: none"> • обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа с соблюдением 	Экспертная оценка освоения видов деятельности в рамках текущего контроля в ходе проведения практики

требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Экспертное наблюдение: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).
ОК 02 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение: Определять задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.	Экспертное наблюдение: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; выстраивать траектории профессионального и личностного развития
ОК 04 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.	Экспертное наблюдение: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	Экспертное наблюдение: излагать свои мысли на государственном языке; оформлять документы.
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Экспертное наблюдение: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии (специальности).
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной	Экспертное наблюдение: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения

<p>деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности.</p>	<p>жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной профессии (специальности)</p>
<p>ОК 09 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Экспертное наблюдение: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение</p>
<p>ОК 10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</p>	<p>Экспертное наблюдение: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы</p>
<p>ОК 11 Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>Экспертное наблюдение: выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи; презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования</p>