

**Приложение 2.6.**  
**к ОПОП по специальности**  
**15.02.16 Технология машиностроения**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**  
**ПМ.06 ОСВОЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ 16045 ОПЕРАТОР СТАНКОВ С**  
**ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

**2025 г.**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

- 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ  
ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**
- 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.06 ОСВОЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ 16045 ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

## 1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности «Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

### 1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

### 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 6	Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
ПК 6.1.	Осуществлять обработку деталей на станках различного вида и типа
ПК 6.2.	Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы
ПК 6.3.	Осуществлять ежесменное техническое обслуживание станков с числовым программным управлением
ПК 6.4.	Проверять качество обработки поверхности деталей

### 1.1.3 В результате освоения профессионального модуля студент должен:

<b>Владеть навыками</b>	переноса программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных,
-------------------------	--

	<p>технологической и конструкторской документации;</p> <p>обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией;</p> <p>определения последовательности и оптимального режима обработки</p> <p>различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием;</p> <p>разработки управляющих программ с применением систем CAD/CAM;</p> <p>подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках с программным управлением, настройки станка в соответствии с заданием, переналадки при необходимости;</p> <p>выполнения подготовительных работ и ежесменного обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением;</p> <p>применения измерительного инструмента для определения качества обработки поверхности деталей (геометрические размеры, чистота обработки поверхности, точность)</p>
<b>Уметь</b>	<p>читать конструкторскую и техническую документацию;</p> <p>определять режимы резания по справочнику и по паспорту станка;</p> <p>составлять технологический процесс обработки детали и изделий на станках с ЧПУ;</p> <p>выводить управляющую программу, заносить УП в память системы ЧПУ станка;</p> <p>производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;</p> <p>управлять процессом обработки детали с пульта управления на станках с ЧПУ;</p> <p>выполнять обслуживание и подналадку станков с ЧПУ и манипуляторов (роботов) для механической подачи заготовок на рабочее место;</p> <p>устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособления и инструмента;</p> <p>выполнять операции по ежесменному техническому обслуживанию станков с числовым программным управлением;</p> <p>выбирать средства измерения и проводить контроль качества обработанной детали в соответствии с требованиями технической документации</p>
<b>Знать</b>	<p>читать конструкторскую и техническую документацию;</p> <p>определять режимы резания по справочнику и по паспорту станка;</p> <p>составлять технологический процесс обработки детали и изделий на станках с ЧПУ;</p> <p>выводить управляющую программу, заносить УП в память системы ЧПУ станка;</p> <p>производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;</p> <p>управлять процессом обработки детали с пульта управления на станках с ЧПУ;</p> <p>основные принципы наладки оборудования, приспособлений,</p>

	режущего инструмента; порядок проведения работ по ежемесячному техническому обслуживанию станков с числовым программным управлением; методы проверки качества обработки поверхности деталей (геометрические размеры, чистота обработки поверхности, точность)
--	---

## **1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов: 402 часа,

в том числе в форме практической подготовки: 332 часа.

Из них на освоение МДК: 180 часов,

в том числе самостоятельная работа – 4 часа,

практики, в том числе учебная - 72 часа,

производственная - 144 часа.

Промежуточная аттестация – 6 часов.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

### 2.1. Структура профессионального модуля

Коды профессиональных и общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, ч	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем профессионального модуля, ак. ч						
				Обучение по МДК					Практики	
				Всего	В том числе					
					Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Самостоятельная работа	Промежуточная аттестация	Учебная	Производственная
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.	Раздел 1. Металлорежущие станки с ЧПУ	24	6	24	6		2	6	72	144
ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.	Раздел 2. Подготовка управляющих программ для станков с ПУ	42	32	42	32					
ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03.	Раздел 3. Обработка деталей на станках с ЧПУ	42	28	42	28					

OK 04. OK 05. OK 06. OK 07. OK 09.										
ПК 6.2. ПК 6.3. OK 01. OK 02. OK 03. OK 04. OK 05. OK 06. OK 07. OK 09.	<b>Раздел 4. Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы</b>	<b>32</b>	16	<b>32</b>	16		2			
ПК 6.4. OK 01. OK 02. OK 03. OK 04. OK 05. OK 06. OK 07. OK 09.	<b>Раздел 5. Проверка качества обработанных деталей</b>	<b>40</b>	34	<b>40</b>	34					
	Производственная практика, часов	<b>144</b>	<i>144</i>							<b>144</b>
	Промежуточная аттестация	<b>6</b>								
	<b>Всего:</b>	<b>402</b>	366	<b>250</b>	150		<b>4</b>	<b>6</b>	<b>72</b>	<b>144</b>

## 2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля (ПМ)

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, ак. ч / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч	Код ПК, ОК
1	2	3	4
<b>МДК 06.01 Технология металлообработки на металлорежущих станках с программным управлением</b>		<b>180</b>	
<b>3 семестр</b>		<b>108</b>	
<b>Раздел 1. Металлорежущие станки с ЧПУ</b>		<b>24/6</b>	
<b>Тема 1.1. Металлорежущие станки с программным управлением</b>	<b>Содержание:</b> 1. Станки с программным управлением (токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные): назначение, виды, классификация, технические характеристики, функции, конструктивные особенности, кинематические схемы, компоновка станков, требования к станкам, КИП и автоматика, основные неисправности, программы работы. 2. Особенности использования систем программного управления. 3. Узлы и блоки станков с программным управлением: виды, назначение, устройство, размещение, конструкция, принцип работы. 4. Приводы станков с программным управлением: классификация, взаимодействие рабочих органов и систем. 5. Техническое обслуживание станков в процессе эксплуатации: основные мероприятия	<b>4</b>	ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
<b>Тема 1.2. Виды станочных приспособлений, особенности их применения</b>	<b>Содержание:</b> 1. Приспособления: разновидности, основные требования. 2. Понятие о базах и их выбор. 3. Виды опор, зажимов и их условное обозначение. Способы закрепления и установки деталей на станках. 4. Классификация приспособлений для токарной и фрезерной обработки на станках с ЧПУ. 5. Особенности их установки в рабочей зоне станка. 6. Подобрать схемы базирования и закрепления для деталей при токарной и фрезерной обработке на станках с ЧПУ.	<b>6</b>	ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
<b>Тема 1.3. Режущий инструмент для станков с ЧПУ</b>	<b>Содержание:</b> 1. Режущий инструмент для станков с ЧПУ. 2. Разновидности режущего инструмента, применяемого при обработке деталей на станках с ЧПУ. 3. Требования, предъявляемые к режущему инструменту. 4. Инструментальные материалы. Выбор геометрии инструмента. 5. Сменные многогранные пластины и их классификация	<b>6</b>	ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07.
	<b>Практические занятия</b>	<b>6</b>	
	1. Выбор геометрии инструмента для токарной обработки	6	



	2. Выбор геометрии инструмента для фрезерной обработки		ОК 09.
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> Самостоятельная работа. Текущий контроль по разделу «Металлорежущие станки с ЧПУ»	<b>2</b>	
<b>Раздел 2. Подготовка управляющих программ для станков с ПУ</b>		<b>42/32</b>	
<b>Тема 2.1. Программное управление металлорежущими станками</b>	<b>Содержание:</b> 1. Программное управление (ПУ) металлорежущими станками: определение, виды, значение, перспективы развития. 2. Программы для станков с ПУ: способы задания, языки, носители, порядок ввода, правила чтения. 3. Кодирование технологических команд: основные сведения. Коды: назначение, основные требования. Способы кодирования букв. Кадр: основные этапы формирования, состав, символы. Способы закрепления символов за командами управления. Принципы кодирования осей. 4. Подготовка управляющих программ при ручном программировании: Порядок подготовки управляющих программ для станков с ПУ: основные этапы, их последовательность. 5. Ручное и машинное программирование: характеристика, процесс алгоритмизации. основные этапы, их содержание, последовательность, возможные ошибки. 6. Машинная подготовка управляющих программ: основные правила, диалог «человек-ЭВМ», проверка правильности составления программы. 7. Блочный-цикловой принцип построения управляющих программ: сущность. Стандартные циклы программного управления от ЭВМ: основные сведения. 8. Работа с управляющими программами (внесение кадров, исключение кадров, передача управляющей программы на станок с ЧПУ, коррекция): последовательность действий. 9. Требования к современным САМ системам. Контроль управляющих программ: методы, средства, корректировка, редактирование, источники ошибок, порядок их устранения.	<b>10</b>	ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
	<b>Практические занятия</b>	<b>32</b>	
	1. Разработка управляющих программ для токарной обработки. Разработка расчётно – технологической карты (РТК) для заданной технологической операции	32	
	2. Разработка управляющих программ для фрезерной обработки. Разработка расчётно – технологической карты (РТК) для заданной технологической операции		
	3. Работа со стойкой станка ЧПУ: знакомство с системой и запуск управляющих программ. Настройки системы. Отладка и корректировка управляющей программы на станке с ЧПУ. Отработка управляющей программы		
<b>Раздел 3. Технология металлообработки на металлорежущих станках с программным управлением.</b>		<b>42/28</b>	
<b>Тема 3.1. Технологический процесс обработки деталей на станках с ЧПУ</b>	<b>Содержание:</b> 1. Технологическая подготовка производства на станках с ЧПУ. Особенности проектирования операций для станков ЧПУ. Целесообразность назначения обработки деталей на станках с ЧПУ. 2. Обработка деталей на станках с программным управлением: технологический процесс, основные операции, режимы, расчётно-технологическая карта. Порядок ведения наблюдений. 3. Особенности назначения режимов резания для обработки на станках с ЧПУ. 4. Способы базирования заготовок.	<b>12</b>	ПК 6.1. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06.

	<p>6. Последовательность обработки поверхностей на станках с ЧПУ.</p> <p>7. Токарная обработка на станках с ЧПУ. Основные операции: переходы для токарных станков с ЧПУ. Правила составления технологической документации. Назначение режимов резания для токарной обработки. Основные виды элементов форм деталей, обрабатываемых на токарных станках с ЧПУ. Правила последовательности обработки на токарных станках с ЧПУ.</p> <p>8. Фрезерная обработка на станках с ЧПУ. Основные операции: переходы для фрезерных станков с ЧПУ. Правила составления технологической документации. Назначение режимов резания для фрезерной обработки. Основные виды элементов форм деталей, обрабатываемых на фрезерных станках с ЧПУ. Правила последовательности обработки на фрезерных станках с ЧПУ.</p> <p>9. Сверлильные операции: переходы для фрезерных станков с ЧПУ. Правила составления технологической документации. Назначение режимов резания для сверлильной обработки. Основные виды элементов форм деталей, обрабатываемых на сверлильных станках с ЧПУ. Правила последовательности обработки на сверлильных станках с ЧПУ.</p> <p>10. Расчет режимов резания по формулам, справочникам при различных видах обработки на станках с ЧПУ</p>		ОК 07. ОК 09.
	Практические занятия	28	
	1. Разработка маршрутной и операционной технологии обработки деталей типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ.	28	
	2. Разработка маршрутной и операционной технологии обработки деталей на фрезерном станке с ЧПУ.		
	3. Разработка маршрутной и операционной технологии обработки деталей на обрабатывающем центре с ЧПУ.		
Контрольная работа по разделу «Технология металлообработки на металлорежущих станках с программным управлением»		2	
4 семестр		72	
Раздел 4. Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы		32/16	
Тема 4.1. Наладка станков и технологический процесс	Содержание:	14	ПК 6.2. ПК 6.3. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
	1. Подналадка станков с программным управлением: задачи, основные этапы, их содержание, последовательность выполнения, основные и вспомогательные операции, способы регулировки, порядок устранения мелких неполадок, контроль.		
	2. Анализ работы станка: корректировка режимов обработки.		
	3. Наладка токарных станков с ЧПУ.		
	4. Привязка инструмента к нулю детали при токарной обработке.		
	5. Наладка фрезерных станков с ЧПУ.		
	6. Привязка инструмента к нулю детали при фрезерной обработке.		
	Практические занятия	16	
	1. Выполнение работ по наладке станка с ЧПУ.	16	
	Самостоятельная работа обучающихся:	2	

	Самостоятельная работа. Текущий контроль по разделу «Наладка станков и технологический процесс»		
<b>Раздел 5. Проверка качества обработанных деталей</b>		<b>40/34</b>	
<b>Тема 5.1. Методы контроля и мерительный инструмент, применяемый для контроля качества деталей</b>	<b>Содержание:</b> 1. Методы и контроль качества обработки деталей на станках с программным управлением. 2. Контрольно-измерительные приборы, инструменты и приспособления: виды, назначение, применение	<b>4</b>	ПК 6.4. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04.
	<b>Практические занятия</b>	<b>34</b>	ОК 05.
	1. Отработка методов контроля качества полученных деталей на станках с ЧПУ.	34	ОК 06.
	2. Выполнение упражнения по проверке качества обработанной поверхности		ОК 07. ОК 09.
<b>Дифференцированный зачет</b>		<b>2</b>	
<b>Учебная практика</b> <b>Виды работ:</b> 1. Разработка обработки деталей на металлорежущих станках различного вида и типа 2. Подготовить УП для обработки деталей на станке с ЧПУ		<b>72</b>	ПК 6.1. ПК 2.2. ПК 6.3. ПК 6.4. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
<b>Производственная практика</b> <b>Виды работ:</b> 1. Подготовить УП для обработки детали на станке с ЧПУ 2. Загрузить управляющую программу на станок 3. Произвести отладку и корректировку управляющей программы на станке с ЧПУ 4. Установить заготовку на станок, выполнить привязку инструмента 5. Выполнить обработку детали на станке с ЧПУ 6. Выполнить проверку качества обработки детали в соответствии с чертежом 7. Устранить нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособления и инструмента		<b>144</b>	ПК 6.1. ПК 2.2. ПК 6.3. ПК 6.4. ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09.
<b>Квалификационный экзамен</b>		<b>6</b>	
<b>Всего</b>		<b>482</b>	

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

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

Кабинет «Технология машиностроения», оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Участок станков с ЧПУ оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.4 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

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

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список может быть дополнен другими изданиями.

##### **3.2.1. Основные электронные издания**

1. Технология металлов и сплавов: учебное пособие для среднего профессионального образования / ответственные редакторы А. П. Кушнир, В. Б. Лившиц. — Москва : Издательство Юрайт, 2024. — 310 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11111-8. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/541296>.

##### **3.2.2. Дополнительные источники**

1. Колошкина, И. Е. Основы программирования для станков с ЧПУ: учебное пособие для среднего профессионального образования / И. Е. Колошкина, В. А. Селезнев. — Москва : Издательство Юрайт, 2024. — 260 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-12512-2. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/542048>.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 6.1. Осуществлять обработку деталей на станках различного вида и типа	Демонстрация обработки деталей на станках с ЧПУ	Экспертное наблюдение при выполнении практических работ, самостоятельных работ. Дифференцированный зачет по МДК. Дифференцированный зачет по учебной практике. Промежуточная аттестация
ПК 6.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы	Демонстрация подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы	Экспертное наблюдение при выполнении практических работ, самостоятельных работ. Дифференцированный зачет по МДК. Дифференцированный зачет по учебной практике. Промежуточная аттестация
ПК 6.3. Осуществлять ежесменное техническое обслуживание станков с числовым программным управлением	Демонстрация технического обслуживания станков с числовым программным управлением	Экспертное наблюдение при выполнении практических работ, самостоятельных работ. Дифференцированный зачет по МДК. Дифференцированный зачет по учебной практике. Промежуточная аттестация
ПК 6.4. Проверять качество обработки поверхности деталей	Демонстрация проверки качества обработки поверхности деталей	Экспертное наблюдение при выполнении практических работ, самостоятельных работ. Дифференцированный зачет по МДК. Дифференцированный зачет по учебной практике. Промежуточная аттестация
ОК 01.Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Выбор и применение способов решения профессиональных задач	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы

<p>ОК 02.Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>	<p>Нахождение, использование, анализ и интерпретация информации, используя различные источники, включая электронные, для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. Демонстрация навыков использования информационных технологий в профессиональной деятельности. Анализ и оценка информации на основе применения профессиональных технологий, использование информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» для реализации профессиональной деятельности.</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p>
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.</p>	<p>Демонстрация интереса к инновациям в области профессиональной деятельности. Выстраивание траектории профессионального развития и самообразования. Осознанное планирование повышения квалификации. Участие в профессиональных олимпиадах, конкурсах, выставках, научно-практических конференциях. Демонстрация умения презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности, составлять бизнес-план с учетом выбранной идеи, выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи.</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p>

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Демонстрация способности бесконфликтно и эффективно взаимодействовать с обучающимися, преподавателями, сотрудниками образовательной организации в ходе обучения, а также с руководством и сотрудниками экономического субъекта во время прохождения практики.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Демонстрация навыков грамотно излагать свои мысли и оформлять документацию на государственном языке Российской Федерации, принимая во внимание особенности социального и культурного контекста.	Оценка умения вступать в коммуникативные отношения в сфере профессиональной деятельности и поддерживать ситуационное взаимодействие, принимая во внимание особенности социального и культурного контекста, в устной и письменной форме, проявление толерантности в коллективе.
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Формирование гражданского патриотического сознания, чувства верности своему Отечеству; Готовности к выполнению гражданского долга и конституционных обязанностей по защите интересов Родины; Приобщение к общественно-полезной деятельности на принципах волонтерства и благотворительности; Позитивного отношения к военной и государственной службе.	Участие в объединениях патриотической направленности, военно-патриотических и военно-исторических клубах, в проведении военно-спортивных игр и организации поисковой работы.
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата,	Демонстрация соблюдения норм экологической безопасности и определения направлений ресурсосбережения в рамках профессиональной	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной

принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	деятельности.	программы
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.	Демонстрация умений понимать тексты на базовые и профессиональные темы. Составлять документацию, относящуюся к процессам профессиональной деятельности на государственном и иностранном языках	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы