

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области «Сухоложский многопрофильный техникум»

РАССМОТРЕНО

На заседании цикловой методической комиссии
строительных и производственных технологий
Протокол № 1 от «28» августа 2024 г.
Председатель ЦМК ИВ И.В.Конева

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий отделением ДПО
О.Ю. Бехтерева
«29» августа 2024 г.



УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА
ПМ.01. Текущий ремонт простого оборудования

МДК 01.01 Дефектация механизмов простого оборудования
МДК 01.02 Разборка и сборка механизмов простого оборудования
МДК 01.03 Ремонт механизмов простого оборудования
МДК 01.04 Регулировка механизмов простого оборудования
ПП Производственная практика

18559 Слесарь-ремонтник

Организация-разработчик: ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

Разработчик: Насонов Сергей Дмитриевич, преподаватель общепрофессиональных учебных дисциплин, I квалификационная категория/

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| 1. Паспорт программы профессионального модуля | 4 |
| 2. Результаты освоения профессионального модуля | 6 |
| 3. Структура и содержание профессионального модуля..... | 7 |
| 4. Условия реализации программы профессионального модуля..... | 19 |
| 5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля..... | 22 |

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01. Текущий ремонт простого оборудования

1.1. Область применения программы.

программа профессионального модуля (далее программа) – является частью Программы профессиональной подготовки 18559 Слесарь-ремонтник 3 разряда.

Программа предназначена для обучающихся вечерних курсов.

Программа профессионального модуля 01 Текущий ремонт простого оборудования отражает требования к содержанию по профессиональному стандарту.

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

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

иметь практический опыт:

- Дефектацию механизмов простого оборудования
- Разборку и сборку механизмов простого оборудования
- Ремонт механизмов простого оборудования
- Регулировка механизмов простого оборудования

уметь:

Читать чертежи механизмов простого оборудования

Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования

Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования

Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования

Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования

Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования

Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке

Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией

Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования

Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией

Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов

Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования

Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования

Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования

Выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования

Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования

Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов

Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов

Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования

Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией

Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов

Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования

Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования

Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности

Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования

Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ

Знать:

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации простого оборудования

Технические требования, предъявляемые к механизмам простого оборудования

Методы дефектации механизмов простого оборудования

Виды износа механизмов простого оборудования

Факторы, влияющие на интенсивность износа

Допустимые нормы износа механизмов простого оборудования

Браковочные признаки механизмов простого оборудования

Типовые дефекты механизмов простого оборудования

Способы устранения дефектов простого оборудования

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации механизмов простого оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации механизмов простого оборудования

Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Последовательность монтажа механизмов простого оборудования

Последовательность демонтажа механизмов простого оборудования

Последовательность сборки механизмов простого оборудования

Последовательность разборки механизмов простого оборудования

Методы и способы контроля качества разборки и сборки

Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при сборке и разборке механизмов простого оборудования

Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования

Виды ремонтов промышленного оборудования

Основные механические свойства обрабатываемых материалов

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения

Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки

Последовательность разметки деталей со сложной конфигурацией

Способы размерной обработки деталей

Способы и последовательность выполнения доводочных и притирочных работ

Материалы, применяемые при доводке и притирке, их свойства и правила применения

Правила и последовательность проведения измерений

Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки

Принципы действия сверлильных станков

Режимы механической обработки на сверлильных станках

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по ремонту механизмов простого оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при ремонте механизмов простого оборудования

2. Результаты освоения профессионального модуля

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности на 2 уровнях: ознакомительный, репродуктивный. Выполнение слесарных, ремонтных и слесарно-сборочных работ, в том числе Трудовыми функциями (профессиональными компетенциями) (ПК)

| Код | Наименование результата обучения |
|--------|--|
| В/01.3 | Дефектация механизмов простого оборудования |
| В/02.3 | Разборка и сборка механизмов простого оборудования |
| В/03.3 | Ремонт механизмов простого оборудования |
| В/04.4 | Регулировка механизмов простого оборудования |
| 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 коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами |

3. Структура и содержание профессионального модуля

3.1. Тематический план профессионального модуля

| Коды профессиональных компетенций | Наименования разделов профессионального модуля | Всего часов (макс. учебная нагрузка и практика) | Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов) | | | Производственная практика | | |
|-----------------------------------|--|---|---|---------------|--|---------------------------|-------------------------|--|
| | | | Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося | | Самостоятельная работа обучающегося, часов | Учебная, часов | Производственная, часов | |
| | | | Всего, часов | Лекций уроков | | | | в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | |
| ОК 1-6 | МДК 01.01 Дефектация механизмов простого оборудования | 24 | 24 | 24 | | | | |
| | МДК 01.02 Разборка и сборка механизмов простого оборудования | 24 | 24 | 24 | | | | |
| | МДК 01.03 Ремонт механизмов простого оборудования | 32 | 32 | 32 | | | | |
| | МДК.01.04 Регулировка механизмов простого оборудования | 32 | 32 | 32 | | | | |
| | Производственная практика | 216 | | | | | | 216 |
| | Всего: | 360 | 112 | 112 | | | | 216 |

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю.

| Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем. | Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы обучающихся | Объем часов | Уровень освоения |
|--|---|-------------|------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| МДК.01.01 Дефектация механизмов простого оборудования | | | |
| Тема 1. Виды, причины и методы предупреждения износа механизмов простого оборудования | Содержание. | 24 | |
| | 1 Дефектация механизмов простого оборудования | 2 | |
| | 2 Естественный износ. Методы предупреждения износа | 2 | |
| | 3 Износ резьбовых соединений. Износ зубчатых передач | 2 | |
| | 4 Износ шпонки и шлицев ,ременной передачи | 2 | 1-2 |
| | 5 Износ цепной передачи | 2 | |
| | 6 Методы защиты поверхности от износа | 2 | 1-2 |
| | Практические занятия №1, №2, №3, №4, №5 | 10 | |
| | 1 Определение износа | 2 | 1-2 |
| | 2 Неисправности в результате износа | 2 | 1-2 |
| | 3 Составление дефектовочных карт | 2 | 1-2 |
| | 4 Составление дефектовочных карт | 2 | |
| | 5 Составление дефектовочных карт | 2 | |
| | Дифференцированный зачет | 2 | |
| МДК 01.02 Разборка и сборка механизмов простого оборудования | | | |
| Тема 1. Разборочно-сборочные работы | Содержание | 24 | |
| | 1 Методы разборки, сборки | 2 | |
| | 2 Сборка ,разборка резьбовых, шпоночных соединений, | 2 | 1-2 |
| | 3 Разборка, сборка прессовых соединений, шлицевых соединений. | 2 | |
| | 4 Разборка, сборка подшипников | 2 | |

| | | | | |
|--|--|--|-----------|-----|
| | 5 | Разборка ,сборка паяного соединения, клепаного соединения | 2 | |
| | 6 | Разборка , сборка клеевого соединения | 2 | |
| | Практические занятия №1,№2,№3,№4,№5 | | 10 | |
| | 1 | Разборка, сборка цилиндрических передач | 2 | 1-2 |
| | 2 | Разборка, сборка червячных передач | 2 | 1-2 |
| | 3 | Разборка, сборка передач винт-гайка | 2 | 1-2 |
| | 4 | Разборка , сборка ременной передачи | 2 | |
| | 5 | Разборка , сборка цепной передачи | 2 | 1-2 |
| | Дифференцированный зачет | | 2 | |
| МДК 01.03 Ремонт механизмов простого оборудования | | | 32 | |
| Тема 1. Профилактическое обслуживание | Содержание. | | 24 | |
| | 1 | Система технического обслуживания | 2 | 2 |
| | 2 | Виды обслуживания . Виды и способы ремонта | 2 | |
| | 3 | Обслуживание ременной, цепной передачи | 2 | |
| | 4 | Обслуживание червячного, цилиндрического редуктора | 2 | |
| | 5 | Обслуживание передачи винт-гайка. Обслуживание резьбового соединения | 2 | |
| | 6 | Обслуживание шлицевого и шпоночного соединения | 2 | |
| | 7 | Ремонт ременной и цепной передачи | 2 | |
| | 8 | Ремонт зубчатых и червячных передач | 2 | |
| | 9 | Ремонт косозубого редуктора. Ремонт валов и осей | 2 | |
| | 10 | Ремонт подшипников. Ремонт резьбового соединения | 2 | |
| | 11 | Ремонт при помощи сварки. Ремонт металлизацией. | 2 | |
| | 12 | Нанесение защитных покрытий | 2 | |
| | Практические работы №1,№2,№3 | | 6 | |
| | 1 | Составление ремонтных карт | 2 | 3 |
| | 2 | Составление ремонтных карт | 2 | |
| | 3 | Составление ремонтных карт | 2 | |
| | Дифференцированный зачет | | 2 | |

| | | | |
|---|--|-----------|--|
| МДК 01.04 Регулировка механизмов простого оборудования | | 32 | |
| Тема 1. Регулировка узлов, агрегатов и механизмов | Содержание. | 16 | |
| | 1 Регулировка цилиндрических передач | 2 | |
| | 2 Регулировка червячных передач | 2 | |
| | 3 Регулировка передач винт-гайка | 2 | |
| | 4 Регулировка ременной передачи | 2 | |
| | 5 Регулировка цепной передачи | 2 | |
| | 6 Регулировка гипоидной передачи | 2 | |
| | 7 Регулировка нескольких ступеней передач | 2 | |
| | 8 Регулировка соединений | 2 | |
| | Практические занятия №1,2,3,4 | 12 | |
| | 1 Регулировка двигателей | 4 | |
| | 2 Регулировка цилиндрической, червячной, гипоидной, цепной, передач винт гайка. | 4 | |
| | 3 Регулировка нескольких ступеней передач | 4 | |
| | 4 Регулировка соединений | 2 | |
| Дифференцированный зачет | 2 | | |
| Производственная практика | Введение. Техника безопасности и охрана труда. Ознакомление с рабочим местом | 18 | |
| | Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования | 18 | |
| | Подготавливать рабочее место для наиболее безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей | 18 | |
| | Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации и ремонту узлов и деталей | 18 | |
| | Контрольно- измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей | 18 | |
| | Предварительная дефектация оборудования | 18 | |
| | Поузловая дефектация оборудования | 18 | |
| | Визуальная оценка наличия дефектов и степени износа узлов и деталей | 18 | |

| | | | |
|--|--|----|--|
| | Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей | 18 | |
| | Ремонт механизмов, агрегатов и узлов | 18 | |
| | Проверка взаимного расположения поверхностей деталей | 18 | |
| | Контроль качества выполненных работ | 18 | |

4. Условия реализации профессионального модуля

4

4.1. Материально-техническое обеспечение соответствует обучению по модулю

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных кабинетов:

«Спецтехнологии», «Охрана труда», «Электротехника», «Материаловедение», «Техническое черчение», слесарных мастерских, лаборатории.

Залы:

Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет, актовый зал.

Оборудование кабинета и рабочих мест кабинета «Спецтехнологии»

- Комбинированный шкаф с классной доской
- Рабочий стол преподавателя
- Стул
- Рабочие столы для обучающихся
- Компьютер преподавателя

Технические средства обучения:

- Компьютер
- Принтер
- Сканер
- Диaproектор
- Экран для диаaproектора
- Программное обеспечение
- Комплект учебно-методической документации
- Наглядные пособия

Оборудование мастерской и рабочих мест

- Рабочие места по количеству обучающихся
- Набор слесарных инструментов
- Комплект контрольно-измерительного инструмента
- Пресс винтовой ручной
- Станок сверлильный
- Станок заточной
- Станок ножовочный приводной
- Комплект личного технологического инструмента мастера
- Инструкционные карты
- Технологические карты для выполнения слесарных работ комплексного

характера

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

4.3. Организация образовательного процесса.

Основная профессиональная образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ОПОП.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение. Реализация основных профессиональных образовательных программ обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) профессиональной образовательной программы.

Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным или электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального цикла и одним учебно-методическим печатным или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд укомплектован печатными или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданной за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра нВ каждые 100 обучающихся. Каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящего не менее чем из 3 наименований отечественных журналов.

Практика является обязательным разделом ОПОП. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации ОПОП НПО предусматриваются следующие виды практик: учебная практика (производственное обучение) и производственная практика.

Учебная практика (производственное обучение) и производственная практика проводятся образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализоваться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательным учреждением по каждому виду практики.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики производится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные, устные) определяются образовательным учреждением.

В организации учебного процесса применяются личностно-ориентированные технологии, практико-ориентированный, информационно-коммуникационные, компетентностные, коммуникативные с применением проблемных активных методов, наглядно-иллюстративных, объяснительных, визуальных средств обучения.

Педагогом используются следующие приемы работы: поэтапное разъяснение заданий, последовательное выполнение заданий, повторение обучающимися инструкции к выполнению заданий, обеспечение аудио-визуальными техническими средствами обучения. Постоянно осуществляется перемена видов деятельности: подготовка обучающихся к перемене вида деятельности, чередование занятий по заданию, обеспечение пауз, отдыха. Предоставление дополнительного времени для повторения, завершения задания, использование листов с упражнениями, которые требуют минимального заполнения, дополнение печатных материалов видео материалами, обеспечение обучающихся печатными копиями заданий, написанных на доске.

При оценке достижений обучающихся используется индивидуальная шкала оценивания в соответствии с успехами и затраченными усилиями, ежедневная оценка достижения обучающихся, разрешение обучающемуся переделать задание, с которым он не справился, оценка переделанных работ.

5.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Образовательное учреждение, реализующее подготовку по профессиональному модулю ПМ 01, обеспечивает организацию и проведение промежуточной аттестации и текущего контроля индивидуальных образовательных достижений обучающихся - знаний, умений, компетенций и универсальных учебных действий.

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля ПМ 01 осуществляется преподавателем и мастером производственного обучения в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Обучение по профессиональному модулю ПМ 01 завершается аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Формы и методы промежуточной аттестации и текущего контроля по профессиональному модулю ПМ 01 разрабатываются образовательным учреждением и доводятся до сведения обучающихся не позднее двух месяцев от начала обучения.

Для промежуточной аттестации и текущего контроля образовательным учреждением создаются фонды оценочных средств (ФОС).

ФОС включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка результатов освоения профессионального модуля ПМ 01 проводится на этапе промежуточной аттестации по сумме оценок за контрольные точки.

| Результаты(освоенные профессиональные компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|--|---|---|
| <p>A/ 01.2 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p> | <ul style="list-style-type: none"> - правильность организации рабочего места слесаря - правильность выполнения разборки и сборки передач и соединений - правильность выполнения основных слесарных операций; - правильность нарезания резьбы метчиками и плашками; - правильность выполнения пригоночных операций: притирка, шабрение; | <p>Экспертная оценка выполнения практического задания. Экспертная оценка знаний основных приемов при выполнении слесарных операций. Тестирование по назначению и области применения слесарного инструмента.</p> |
| <p>A/03.2 Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> | <ul style="list-style-type: none"> - правильность выбора методов по ремонту - правильность выполнения заточки режущего инструмента | <p>Оценка самостоятельной работы Экспертная оценка выполнения практического задания.</p> |

| | | |
|--|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> - правильность выполнения контрольно-измерительных операций - правильность устранения дефектов, обнаруженные при ремонте - умение выполнения демонтажа и монтажа | <p>Экспертная оценка и отзывы о работе в составе звена или бригады.</p> <p>Тестирование по умению использования контрольно-измерительных приборов и инструмента.</p> |
| <p>A/ 02.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - правильность выбора методов по ремонту - качество выполнения пригоночных операция при ремонте - правильность выбора способов восстановления деталей - качество выполненных работ по ремонту | <p>Экспертная оценка выполнения практического задания по ремонту</p> <p>Оценка знаний контрольных параметров при использовании различного измерительного инструмента</p> <p>Тестирование по выполнению основных операций по ремонту измерительного инструмента</p> |

Формы и методы контроля и оценки результатов позволяют проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

| Результаты (освоенные общие компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|--|---|---|
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | - демонстрация интереса к будущей профессии. | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | - обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области определенных руководителем. | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Демонстрация способности принимать решения к коррекции результатов своей деятельности. | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |
| ОК 4. Осуществлять поиск | - нахождение и использование | Экспертное наблюдение и |

| | | |
|--|--|---|
| информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |
| ОК 5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | - проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности. | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения. | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик |

Оценка знаний, умений и компетенций по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой.

| Процент результативности (правильных ответов) | Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений | |
|---|---|----------------------|
| | Балл (отметка) | Вербальный аналог |
| 90-100 % | 5 | Отлично |
| 80-89 % | 4 | Хорошо |
| 70-79 % | 3 | Удовлетворительно |
| Менее 70 % | 2 | Не удовлетворительно |