

Министерство образования и науки Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Арзамасский коммерческо-технический техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УПРиЭД

А.Н. Ушанков

«08» 09 2023 г.



**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ
ПО ПРОФЕССИИ**

13055 «Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ»

Рекомендована к использованию

Научно-методическим советом


ГБПОУ АКТТ

Протокол № 1 от 1.09.2023

г. Арзамас, 2023

Программа повышения квалификации разработана на основе Профессионального стандарта 72.20.11 «Производство и ремонт летательных аппаратов, двигателей и их оборудования»; примерной программы воспитания для образовательных организаций, одобренной решением Федерального учебно-методического объединения по общему образованию (утв. протоколом заседания УМО по общему образованию Минпросвещения России № 2/20 от 02.06.2020 г.)

Одобрена методическим объединением
технических дисциплин
Протокол № 1
от «31» 08 2023 г.

Председатель МО: 
Грачева С.В.
«31» 08 2023 г.

Автор:

Н.И. Морозова, методист ГБПОУ «Арзамасский коммерческо-технический техникум»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	14
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	16

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ/ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ по профессии Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ

1.1 Область применения программы

Программа повышения квалификации «Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ» (далее «Программа»), является ступенью для совершенствования компетенций, необходимых для профессиональной деятельности и повышения профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации.

Программа может быть использована в дополнительном профессиональном образовании для повышения квалификации работников по профессии **13055 «Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ»**.

Ступень квалификации – 1

Форма обучения – без отрыва от производства

Минимальный уровень образования – профессия «Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ» 2 разряд

Уровень квалификации – 3 разряд

1.2. Цели и задачи программы, требования к результатам освоения

Цель: качественное изменение профессиональных компетенций, необходимых для выполнения следующих видов профессиональной деятельности в рамках имеющейся квалификации:

Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ 2-го разряда

Характеристика работ: Контроль и приемка после сборочных, монтажных и ремонтных операций по чертежам и схемам простых авиационных деталей и узлов 13 - 14 квалитетов с применением контрольно-измерительного инструмента, приборов и приспособлений. Оформление документов на принятую и забракованную продукцию. Определение качества и соответствия техническим условиям деталей и материалов, подаваемых на сборку.

Должен знать: основы технологии сборочных, монтажных и ремонтных работ; виды заклепочных швов и сварочных соединений; основные методы и приемы технического контроля сборочных и ремонтных работ; технические условия на приемку простых авиационных деталей и узлов; основные виды и причины брака авиационных деталей и узлов и способы их устранения; правила пользования контрольно-измерительными приборами, инструментом и приспособлениями при контроле качества принимаемых авиационных деталей и узлов; марки применяемых проводов; элементарные сведения о законах электрического тока; основные сведения о допусках и посадках и взаимозаменяемости авиационных деталей, параметрах обработки поверхностей; деталировочные и простые сборочные чертежи, классификацию брака.

Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ 3-го разряда

Характеристика работ: Визуальный контроль и прием измерений и испытаний деталей и узлов средней сложности 12 - 13 квалитетов летательных аппаратов, авиадвигателей и авиационных приборов после сборочных, монтажных и соединительных операций по чертежам, схемам и техническим условиям. Прием и контроль несложных деталей и узлов летательных аппаратов, изготовленных из листового материала путем штамповки, давления, клепки, сварки, с небольшим количеством размеров. Прием и контроль разборочных и демонтажных, монтажных, сборочных и ремонтных работ несложного электро-, радио- и приборооборудования и авиационных агрегатов. Участие в проведении контрольно-приемочных испытаний узлов, приборов, работающих под динамической нагрузкой, давлением, при различных температурах, а также в проведении их испытаний на герметичность на специальных стендах и контрольных аппаратах. Измерение и контроль с помощью различных контрольно-измерительных приборов,

инструмента и приспособлений параметров авиационных деталей, узлов, агрегатов и оборудования при приеме. Классификация брака, выявленного на обслуживаемом участке, установление причин его возникновения, принятие мер к его устранению и повышению качества продукции. Оформление контрольно-приемочной документации.

Должен знать: устройство и назначение производственного оборудования; технологический процесс сборочных, монтажных и ремонтных работ, производимых на обслуживаемом участке; условия механической и слесарной обработки авиационных деталей; основные сведения о параметрах обработки; приемы выполнения соединений, комплексной сборки и монтажа узлов, агрегатов и элементов летательных аппаратов, авиадвигателей, авиационных приборов и простого электрорадиооборудования; принцип работы принимаемых узлов и агрегатов; методы и приемы всех видов технического контроля (осмотр, измерение, испытания), проверки поверхностей авиационных изделий оптическими приборами; технические условия на приемку авиационных узлов средней сложности; виды клепаных, паяных и сварных соединений и параметры их прочности; виды брака и способы его предупреждения; правила регистрации результатов контроля, приемки и изъятия брака авиационных изделий; технологическую документацию на авиационные изделия и правила ее применения; устройство и способы применения универсального и специального контрольно-измерительного инструмента, приборов и приспособлений; основные физические свойства металлов и сплавов.

1.3. Количество часов на освоение программы

Срок обучения – **160 часов**, из них:

- **Общепрофессиональный цикл – 28**
- **Профессиональный цикл – 124**

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Результатом освоения программы повышения квалификации является качественное изменение/развитие **профессиональных компетенций (ПК)**, необходимых для выполнения профессиональной деятельности в рамках имеющейся квалификации, в том числе освоение **общих компетенций (ОК)**:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Осуществлять контроль и приемку деталей и узлов изделий простой и средней сложности, сложных деталей и узлов изделий контрольно-измерительными приборами
ПК 1.2	Осуществлять контроль качества проведения сборочно-монтажных работ при изготовлении
ПК 1.3	Осуществлять мониторинг соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий
ПК 1.4	Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3.1. Календарно-тематический план

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов		График изучения дисциплин (количество часов в неделю)								
		Всего	Из них ЛПР	Недели								
				1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	28		4	6	6	4	4	4			
ОП.01	Теоретические основы профессиональной деятельности (интегрированный курс)	18		-	-	6	4	4	4	-	-	-
ОП.02	Основы рыночной экономики и предпринимательства	6		-	6	-	-	-	-	-	-	-
ОП.03	Охрана труда	4		4	-	-	-	-	-	-	-	-
П.00	Профессиональный цикл	124		12	10	10	12	12	12	16	40	
ПМ.00	Профессиональные модули											
ПМ.01	Контроль и прием после сборочных, монтажных и ремонтных операций простых и средней сложных деталей, узлов, агрегатов и отдельных элементов летательных	36		4	2	2	4	4	4	8	8	-
УД 01.01	Технические измерения	6		4	2	-	-	-	-	-	-	-
УД 01.02	Технология и организация технического контроля монтажных и ремонтных работ	30		-	-	2	4	4	4	8	8	-
ПП	Практическая подготовка	88		8	8	8	8	8	8	8	32	-
	Итоговая аттестация											
	Квалификационный экзамен	8		-	-	-	-	-	-	-	-	8
	ИТОГО	160		16	16	16	16	16	16	16	40	8

3.2. Содержание обучения

Наименование разделов ПМ, междисциплинарных курсов (МДК) ПМ, тем, учебная и производственная практика	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект)	Объем часов	Уровень освоения
ОП.01 Общепрофессиональный цикл		28	
ОП.01 Теоретические основы профессиональной деятельности (интегрированный курс)	Электрические цепи постоянного тока	2	2
	Расчет сечения провода	2	2
	Основные сведения о размерах и соединениях	2	2
	Электрические цепи переменного тока	2	2
	Мощность в цепях переменного тока	2	2
	Основы технических измерений	2	2
	Электроизмерительные приборы	2	2
	Измерение силы тока, напряжения, сопротивления	2	2
	Обрабатываемые резанием и инструментальные материалы	2	2
ОП.02 Основы рыночной экономики и предпринимательства	Человек и его потребности. Экономика как наука	2	1
	Собственность. Формы собственности. Приватизация собственности	2	2
	Теоретические основы предпринимательской деятельности	2	2
ОП.03 Охрана труда	Введение. Классификация опасных и вредных производственных факторов	1	1
	Источники и характеристики неисправных факторов	1	2
	Защита человека от вредных и опасных производственных факторов, от опасных факторов комплексного характера	1	2

	Микроклимат помещений. Освещение. Причины поражения электрическим током и основные меры защиты	1	2
ПМ.01 Контроль и прием после сборочных, монтажных и ремонтных операций простых и средней сложных деталей, узлов, агрегатов и отдельных элементов летательных		36	
УД 01.01 Технические измерения	Основные требования, предъявляемые к припоям и флюсам. Входной контроль и подготовка электрорадиоэлементов к монтажу	2	2
	Требования, предъявляемые к монтажу и креплению радиоэлементов	2	2
	Приборы и способы контроля электрических, механических и геометрических параметров радиоэлектронной аппаратуры	2	2
УД 01.02 Технология и организация технического контроля монтажных и ремонтных работ	Общие сведения об электромонтажных работах. Технологичность конструкций	2	2
	Пайка. Виды паек. Свойства и качества припоев	2	2
	Требования, предъявляемые к припоям – конструктивные и технологические	2	2
	Основные требования, предъявляемые к флюсам	2	2
	Входной контроль и подготовка электрорадиоэлементов к монтажу	2	2
	Конструктивно-технологические требования, предъявляемые к электрическому монтажу	2	2
	Классификация и основные параметры резисторов. Виды соединения резисторов. Рекомендации по применению	2	2
	Конденсаторы, основные параметры. Класс точности и допустимые отклонения емкости. Требования, предъявляемые к монтажу и креплению конденсаторов	2	2
	Катушки индуктивности и дроссели. Классификация, допуски, виды	2	2
	Трансформаторы. Классификация, правила монтажа и эксплуатации	2	2
	Полупроводниковые приборы. Правила монтажа и эксплуатации	2	2
Контроль качества и надежности монтажа. Испытание радиоэлектронной аппаратуры	2	2	

	Пути повышения надежности. Стандартизация и качество продукции	2	2
	Методы контроля радиоэлектронной аппаратуры в процессе производства	2	2
	Оформление документации на принятую и забракованную продукцию. Политика в области качества	2	2
Практическая подготовка		88	
Практическая подготовка	Требования безопасности к производственному оборудованию и технологическому процессу	4	3
	Стандартизация и контроль качества продукции	4	3
	Основные стандарты предприятия, применяемые для работы	4	3
	Метрология. Принципы построения и основополагающие стандарты Единой системы конструкторской документации	4	3
	Основные виды и технология сборочно-монтажных, ремонтных и контрольно-испытательных работ	4	3
	Порядок разработки технологических процессов сборочных, монтажных и ремонтных работ, проводимых на обслуживаемом участке	4	3
	Изучение чертежей и схем. Инструменты и приспособления, контрольно-измерительные приборы	4	3
	Приборы для измерения напряжения, приборы для измерения частоты и времени. Основные параметры измерительных приборов	4	3
	Сборка, регулировка и испытание средней сложности типовых сборочных единиц, узлов и механизмов, оборудования и агрегатов	4	3
	Контроль качества выполнения сборочно-монтажных и ремонтных работ	4	3
	Контроль и прием по общим сборочным чертежам, схемам и техническим условиям	4	3
	Проверка деталей и узлов, имеющих вращательное, возвратно-поступательное движение	4	3
	Сборка неподвижных неразборных соединений. Пайка и лужение. Склеивание. Контроль качества паяных соединений и склеивания	4	3

	Клепка. Сварка. Контроль швов на непроницаемость	4	3
	Сборка неподвижных разъемных соединений. Контроль выполнения и устранение дефектов	4	3
	Сборка типовых деталей и механизмов передачи вращательного движения. Контроль качества сборки и основных размеров собираемых деталей	4	3
	Сборка типовых деталей и механизмов преобразования движения. Контроль сборки кривошипно-шатунной группы	4	3
	Комплексные сборочно-монтажные работы. Контроль качества выполнения работ	4	3
	Ответственность предприятия за выпуск продукции, не соответствующей стандартам и ТУ. Технический регламент	4	3
	Управление несоответствующей продукцией	4	3
	Оформление документации на принятую и забракованную продукцию	4	3
Квалификационный экзамен		8	
		ИТОГО	160

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы повышения квалификации осуществляется без отрыва от производства.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- альбом плакатов;
- принадлежности и инструменты контролера сборочно-монтажных и ремонтных работ;
- комплект инструкций по ТБ, чертежей, технических условий, технологических (операционных) карт, регламентирующих выполнение работ, предусмотренных при изучении профессионального модуля.

Технические средства обучения:

- компьютер;
- мультимедиа проектор;
- экран;
- принтер;
- программное обеспечение общего и профессионального назначения.

Реализация программы повышения квалификации предполагает обязательную практическую подготовку в форме производственной практики (56 часов) и в форме производственного обучения (32 часа). Для закрепления теоретических знаний и приобретения необходимых практических умений предусматриваются практические работы, которые проводятся после изучения соответствующих тем.

Завершением изучения профессионального модуля ПМ.01 **Контроль и прием после сборочных, монтажных и ремонтных операций простых и средней сложности деталей, узлов, агрегатов и отдельных элементов летательных** является сдача квалификационного экзамена.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Герасимов Б.И. Управление качеством: Учебное пособие / Б.И. Герасимов, Н.В. Злобина, С.П. Спиридонов. – М: Кнорус, 2005.
2. Журавлев А.Н. Допуски и технические измерения / А.Н. Журавлев. – М: Высшая школа, 1981. – 256 с.
3. Марков Н.Н. Конструкция, расчет и эксплуатация контрольно-измерительных инструментов и приборов / Н.Н. Марков, Г.М. Ганевский. – М: Машиностроение, 1993. – 416 с.
4. Нестеренко В.М. Технология электромонтажных работ / В.М. Нестеренко, А.М. Мысьянов. – М: Академия, 2004. – 592 с.

Дополнительные источники:

1. Вардашкина Б.Н. Станочные приспособления: справочник: в 2 т. / Б.Н. Вардашкина. – М: Машиностроение, 2002. – Т.1 – 592 с., Т.2 – 656 с.
2. Кутай А.К. Справочник по производственному контролю в машиностроении / А.К. Кутай. – М: Машиностроение, 1974. – 975 с.
3. Якушев А.И. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения / А.И. Якушев, Л.Н. Воронцов, Н.М. Федотов. – М: Машиностроение, 1986. – 352 с.

Информационные ресурсы:

1. Должностная инструкция контролера сборочно-монтажных и ремонтных работ: <https://instrukzii.ru/rabochie/proizvodstvo-i-remont-letatelnyh-apparatov/kontroler-sborочно-montazhnyh-i-remontnyh-rabot-4-go-razryada.html>
2. ЕТКС: контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ: <http://www.aup.ru/docs/etks/etks-22/48.htm>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

1. В процессе освоения профессионального модуля обеспечивается эффективная самостоятельная работа обучающихся с целью совершенствования приобретаемых в процессе теоретического и практического обучения общих и профессиональных компетенций.
2. При изучении модуля реализуется компетентностный подход, предполагающий использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (разбор конкретных производственных ситуаций, метод модерации, мозговой штурм, групповые дискуссии и др.).
3. При освоении профессионального модуля обучающимся оказываются консультации.
4. Учебная и производственная виды практик проводится концентрированно после полного освоения всего раздела профессионального модуля.
5. Производственная практика проводится на предприятиях без отрыва от производства.
6. Завершением изучения профессионального модуля ПМ.01 Выполнение работ по профессии рабочих «Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ» является сдача квалификационного экзамена.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по Уд и ПМ:

- наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля;
- для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимися профессионального цикла и мастеров производственного обучения обязательен опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы;
- преподаватели и мастера п/о должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.2. Осуществлять контроль и приемку деталей и узлов изделий простой и средней сложности, сложных деталей и узлов изделий контрольно-измерительными приборами	- выполнение оценки и анализа деталей и узлов разной степени сложности контрольно-измерительными приборами на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения ПМ Оценка выполнения практического задания Промежуточная аттестация в виде устного опроса Промежуточная аттестация в виде тестирования
ПК 1.2. Осуществлять контроль качества проведения сборочно-монтажных работ при изготовлении	- определение качества проведения сборочно-монтажных работ на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения ПМ Оценка выполнения практического задания Промежуточная аттестация в виде устного опроса Промежуточная аттестация в виде тестирования
ПК 1.3. Осуществлять мониторинг соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий	- выполнение мониторинга соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения ПМ Оценка выполнения практического задания Промежуточная аттестация в виде устного опроса Промежуточная аттестация в виде тестирования
ПК 1.4. Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий	- выполнение оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения ПМ Оценка выполнения практического задания Промежуточная аттестация в виде устного опроса Промежуточная аттестация в виде тестирования

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций, 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	Проявление интереса к будущей профессии через: - повышение качества обучения по профессиональному модулю - участие в студенческих олимпиадах, научных конференциях - участие в органах студенческого самоуправления - участие в проектной деятельности	Наблюдение и экспертная оценка на лабораторных работах
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	- обоснование, выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области информационных систем - оценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач	Экспертное наблюдение и оценка выполнения лабораторных работ, работ по учебной и производственной практикам
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- способность решения стандартных и нестандартных профессиональных задач в области информационных систем, способность нести за них ответственность - нахождение оптимальных решений в условиях многокритериальности процессов разработки и обслуживания информационных систем	Экспертное наблюдение и оценка выполнения лабораторных и самостоятельных работ, работ по учебной и производственной практикам
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	- получение необходимой информации через ЭУМК по дисциплинам - поиск необходимой информации с использованием различных источников, включая электронные	Оценка выполнения самостоятельной работы
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- оформление результатов самостоятельной работы и проектной деятельности с использованием ИКТ	Оценка выполнения самостоятельной работы

<p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями</p>	<ul style="list-style-type: none"> - разработка проектов в командах - участие во внеаудиторной деятельности по специальности - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и руководителями практик в ходе обучения и практики - умение работать в группе - наличие лидерских качеств - участие в студенческом самоуправлении - участие в спортивно- и культурно-массовых мероприятиях 	<p>Экспертное наблюдение и оценка на лабораторных работах, при выполнении работ по учебной и производственной практик</p>
<p>ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий</p>	<ul style="list-style-type: none"> - проявление ответственности за работу подчиненных, результат выполнения заданий - проявление лидерских качеств - производить контроль качества выполненной работы и нести ответственность в рамках профессиональной компетентности - проявление ответственности за работу подчиненных, результат выполнения заданий - самоанализ и коррекция результатов собственной работы 	<p>Экспертное наблюдение и оценка на лабораторных работах, при выполнении работ по учебной и производственной практик</p>
<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации</p>	<ul style="list-style-type: none"> - самостоятельный, профессионально-ориентированный выбор тематики творческих и проектных работ (курсовых, рефератов, докладов) - обучение на курсах дополнительной профессиональной подготовки - организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля - составление резюме 	<p>Оценка выполнения самостоятельной работы</p>
<p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнение практических и лабораторных работ, курсовых, дипломных проектов - рефератов с учетом инноваций в области профессиональной деятельности - анализ инноваций в области разработки технологических процессов 	<p>Оценка выполнения самостоятельной работы</p>