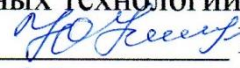


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«НОРИЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ
И СЕРВИСА»

УТВЕРЖДАЮ
заместитель директора
по научно-методической работе
Норильского техникума промышлен-
ных технологий и сервиса
 Ю. М. Налетова
«30» мар 2019г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**ОП 08. ПРОИЗВОДСТВО СВАРНЫХ РАБОТ В УСЛОВИЯХ НИЗКИХ
ТЕМПЕРАТУР**

Количество часов – 40

Составитель: Додаев Артур Анатольевич, мастер производственного
обучения

2019

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минобрнауки РФ от 29 января 2016 г. № 50 по специальности (профессии) 15.01.05 Сварщик (ручной дуговой и частично механизированной сварки (наплавки)) и в соответствии с:

- Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. № 291 г. Москва «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством Юстиции Российской Федерации 14 июня 2013 г., регистрационный № 28785);

- Положением «О порядке разработки и требованиях к содержанию и оформлению рабочих программ учебной/производственной практики в соответствии с ФГОС СПО в краевом государственном бюджетном образовательном учреждении среднего профессионального образования (среднее специальное учебное заведение) «Норильский техникум промышленных технологий и сервиса», утвержденным приказом директора Норильского техникума промышленных технологий и сервиса от «30» декабря 2016 г. № 226;

- Положением «Об организации учебной и производственной практике обучающихся краевого государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Норильский техникум промышленных технологий и сервиса», осваивающих основные профессиональные образовательные программы по специальности и программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии, утвержденным приказом директора Норильского техникума промышленных технологий и сервиса от « 07 » 03 2018 г. №01-11/54а.

Организация-разработчик: КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «НОРИЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И СЕРВИСА»

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	18
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	21

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Производство сварных работ в условиях низких температур

1.1. Область применения программы

Рабочая программа общепрофессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии ФГОС по профессии: **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения основного вида профессиональной деятельности в условиях низких температур:

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе;

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Дисциплина относится к общепрофессиональному циклу, в ней соединена тематика выполнения сварных работ в условиях низких температур окружающей среды, воздействие низких температур при проведении сварных работ на качество сварных соединений.

1.3 Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения общепрофессионального модуля должен

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки в условиях низких температур;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

знать:

- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- необходимость проведения подогрева при сварке;
- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- типы дефектов сварного шва;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок в условиях низких температур;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов;

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Максимальной учебной нагрузки обучающегося – **60** часов

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 40 часов

самостоятельной работы обучающегося – 20 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	60
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	40
в том числе:	
Практические и лабораторные занятия	10
Лабораторные работы - не предусмотрены	-
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	20
Виды самостоятельной работы: Проработка конспекта лекции, учебной литературы и Интернет источников; Подготовка к ответам на контрольные вопросы, к зачетам по темам; Систематическая подготовка к практическим занятиям с использованием конспекта, учебных пособий, составленных преподавателями; Работа с конспектами с последующим выполнением практических заданий; Работа с источниками информации (подготовка конспекта);	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта	

3.2. Содержание обучения по общепрофессиональному модулю ОП.08 «Производство сварных работ в условиях низких температур»

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
ОП.08 Производство сварных работ в условиях низких температур	Изучить изменение свойств металла при понижении температуры; Изучить факторы, снижающие хладостойкость сварных соединений; Провести оценку хладостойкости сварных соединений Определить методы повышения хладостойкости сварных соединений.		
Раздел 1 Свойства металла при низких температурах		30	
Тема 1.1 Изменение свойств металла при понижении температуры	Содержание	6	2
	1.Изменение физических свойств	4	
	2.Характер изменения свойств металлов		
	3.Характеристика режимов работы источников питания		
	4.Оборудование сварочного поста		
	Практические занятия	2	
1. Определение допустимой нагрузки на сварочный кабель			
Тема 1.2 Источники питания переменного тока	Содержание	10	2
	1. Классификация сварочных трансформаторов	4	
	2. Сварочный трансформатор с нормальным магнитным рассеянием		
	3. Грубое и плавное регулирование сварочного тока		

		в сварочных трансформаторах		
	4.	Эксплуатация и обслуживание сварочных трансформаторов		
	Практические занятия		8	
	1.	Составления схем сварочного трансформатора с увеличенным магнитным рассеянием		
	2.	Составления схем сварочного трансформатора с подвижным магнитным шунтом		
	3.	Составления схем регулирования сварочного тока в разных типах сварочных трансформаторов		
	4.	Определение основных неисправностей сварочных трансформаторов и причин их возникновения		
Тема 1.3 Сварочные выпрямители	Содержание		8	2
	1.	Устройство сварочных выпрямителей	2	
	2.	Однопостовые и многопостовые сварочные выпрямители		
	Практические занятия		6	
	1.	Изучение технической характеристики выпрямителей		
	2	Изучение принципиальных типовых схем выпрямителей		
	3	Определение основных неисправностей сварочных выпрямителей и причин их возникновения		
Тема 1.4 Общие сведения о технологии ручной дуговой сварки	Содержание		6	2
	1.	Подготовка и сборка изделий под сварку	3	
	2.	Техника выполнения сварных швов		
	3.	Дифференцированный зачет		

	Практические занятия		3	
	1.	Составления схемы использования инструментов для проверки качества сборки		
	2.	Составления схемы направления сварки и наклона электрода		
Самостоятельная работа при изучении раздела 1			20	
<p>Изучение видов источников сварочной дуги</p> <p>Отработка вольтамперных характеристик источников питания дуги</p> <p>Ознакомление с требованиями к источникам питания</p> <p>Ознакомление с техническими характеристиками однопостового сварочного трансформатора</p> <p>Ознакомление с техническими характеристиками многопостового сварочного трансформатора</p> <p>Ознакомление с техническими характеристиками однопостового сварочного выпрямителя</p> <p>Ознакомление с техническими характеристиками многопостового сварочного выпрямителя</p> <p>Изучение назначения и устройство сварочных агрегатов</p> <p>Обслуживание источников сварочного тока</p> <p>Отработка приемов техники электродуговой сварки</p> <p>Закрепить знания по влиянию сварочного тока, напряжения дуги и скорости сварки на форму и размеры шва.</p> <p>Изучить высокопроизводительные способы ручной дуговой сварки.</p> <p>Обслуживание сварочных трансформаторов</p> <p>Регулирование сварочных трансформаторов</p> <p>Неисправности сварочных трансформаторов</p>				
Примерная тематика домашних заданий				
<p>Изучение сварочного поста</p> <p>Закрепить знания по принадлежностям сварщика</p> <p>Закрепить знания по инструментам сварщика</p>				

<p>Ознакомиться с видами источников питания переменного тока</p> <p>Ознакомиться с видами источников питания постоянного тока</p> <p>Ознакомиться с видами однопостовых и многопостовых сварочных агрегатов</p> <p>Повторить эксплуатацию сварочных агрегатов</p> <p>Повторить технику выполнения сварных соединений и швов</p> <p>Отработать определение параметров ручной дуговой сварки</p>	
--	--

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы модуля предполагает наличие учебных
Кабинета/лаборатории

- теоретических основ сварки и резки;
- расчет и проектирование сварных соединений

мастерских

- слесарная мастерская;
- сварочная мастерская.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета

«Теоретических основ сварки и резки»:

- наглядные пособия, макеты плакаты, стенды;
- комплект учебно-методической документации;
- комплект технологической документации;
- наглядные пособия (по устройству сварочного оборудования).

Технические средства обучения:

- ноутбук ASUS K52JT (A52J) Intel Core i3-370M;
- проектор NEC NP 115, DLP, 2500 лм, 2000:1, SVGA, 3D;
- экран;

Оборудование мастерской и рабочих мест

«Слесарной мастерской»:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки настольно-сверлильные, заточные;
- набор слесарных и измерительных инструментов;
- приспособления для выполнения наплавки;
- заготовки для выполнения наплавочных работ;
- набор плакатов.

«Сварочной мастерской»:

- электросварочный пост (6 рабочих мест);
- выпрямители сварочные ВДМ-1202С;
- столы сварочные ССН-2;
- реостаты балластные РБ-302 У2;
- макеты и плакаты газосварочного и электросварочного оборудования

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- стол сварщика ССН-2;
- балластные реостаты РБ-302 У2;
- сварочные выпрямители ВДМ-1202С;

- сварочные трансформаторы;
- инверторный источник питания;
- инструмент сварщика (молоток, щетка по металлу, напильник)

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Чернышов Г.Г., «Основы теории сварки и термической резки металлов», Москва, Издательский центр «Академия», 2015 год,
2. Овчинников В.В., «Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов», Москва, Издательский центр «Академия», 2017 год.
3. Овчинников В.В., «Технология газовой сварки и резки металлов», Москва, Издательский центр «Академия», 2015 год.
4. Галушкина В.Н., «Технология производства сварных конструкций», Москва, Издательский центр «Академия», 2014 год.
5. Овчинников В.В., «Технология электросварочных и газосварочных работ», Москва, Издательский центр «Академия», 2016 год.
6. Чернышов Г.Г., Справочник электрогазосварщика и резчика, Москва, Издательский центр «Академия», 2017 год,.
7. Маслов В.И., «Сварочные работы», Москва, Издательский центр «Академия», 2015 год,.

Дополнительные источники:

1. Куликов О.Н., Ролин Е.И., «Охрана труда», Москва, Издательский центр «Академия», 2009 год.
2. Николаев А.А., «Электрогазосварщик», А.А., Ростов-на-Дону, Феникс, 2003 год.
3. Казакова Ю.В. под редакцией , «Сварка и резка материалов», Москва, АСАДЕМА, 2004.
4. Левадный В.С., «Сварочные работы», Москва, Аделанд, 2005.
5. Малышев Б.Д., «Ручная дуговая сварка», Москва, Стройиздат, 1990.
6. Соколов И.И., «Газовая сварка и резка металлов», Москва, «Высшая школа», 1981 год.
7. Лупачев В.Г., «Сварочные работы», Минск, «Высшая школа», 1998.
8. Колганов Л.А., «Сварочные работы», Москва, 2007 год.

Электронные плакаты:

1. Ручная электродуговая сварка.
2. Техника безопасности.
3. Технология и оборудование сварки.
4. Технология производства сварных конструкций.

Периодическая печать:

1. «Сварочное производство», Издательский центр «Технология машиностроения», ежемесячный научно-технический и производственный журнал.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса.

Освоение программы модуля базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин «Основы инженерной графики», «Основы автоматизации производства», «Основы электротехники», «Основы материаловедения», «Допуски и технические измерения», «Основы экономики», «Безопасность жизнедеятельности».

Учебная практика организуется и проводится в сварочных мастерских техникума и имеет концентрированный характер.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля и специальности сварочного производства («Сварочное производство», «Технология и оборудование сварочного производства»)

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Инженерно-педагогический состав: среднее специальное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля.

Мастера: наличие 4 – 6 квалификационного разряда по профессии «Электрогазосварщик» с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	<ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; - основные правила чтения технологической документации; 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;
ПК1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	<ul style="list-style-type: none"> - основные правила чтения технологической документации; - использование производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	<ul style="list-style-type: none"> - уметь проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; - знать и уметь использовать устройство вспомогательного оборудования, знать назначение, правила его эксплуатации и область применения; - знать устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; - применять правила 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;

	<p>технической эксплуатации электроустановок;</p> <ul style="list-style-type: none"> - знать классификацию сварочного оборудования и материалов; - знать основные принципы работы источников питания для сварки; 	
<p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - подготавливать сварочные материалы к сварке; - знать классификацию и общие представления о методах и способах сварки; - знать основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; - знать классификацию сварочного оборудования и материалов; - знать правила хранения и транспортировки сварочных материалов; 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике; - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;
<p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке деталей перед сваркой; - выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; - выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; 	<ul style="list-style-type: none"> - экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	- умение использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах;	- экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.	выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;	- экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;	- экспертное наблюдение и оценка выполнения работ обучающихся на учебной и производственной практике;

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять 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	- активность участия в работе кружков технического творчества, олимпиадах, во внеурочной деятельности по профессиональной	- интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающихся в процессе освоения

устойчивый интерес.	направленности; - активность участия в посещениях технических выставок, форумов, предприятий; - исполнительность и своевременное выполнение самостоятельных, внеаудиторных работ;	профессионального модуля - интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающихся в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- рациональное планирование и организация деятельности в соответствии с поставленной задачей;	- наблюдение и экспертная оценка за соблюдением алгоритма решения профессиональных задач
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- качественный анализ ситуаций и выбор оптимального пути решения профессиональных задач; - самоанализ и коррекция результатов собственной работы; - своевременное и качественное выполнение поставленных задач;	- наблюдение и экспертная оценка деятельности обучающихся в процессе освоения профессионального модуля
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- поиск необходимой информации для выполнения профессиональных задач - анализ необходимой информации для выполнения профессиональных задач - использование необходимой информации для выполнения профессиональных задач	экспертное наблюдение и оценка деятельности в процессе освоения профессионального модуля
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной	- демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в	- экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при

деятельности.	профессиональной деятельности; - работа с различными прикладными программами.	выполнении работ.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- активность участия в профессиональных и социально - значимых проектах различного уровня, форумах, фестивалях; - активность участия во внеурочной деятельности; - коммуникабельное взаимодействие и толерантное отношение с обучающимися, преподавателями и мастерами производственного обучения, руководством.	- экспертное наблюдение и оценка поведения обучающихся в процессе освоения профессионального модуля; - экспертное наблюдение и оценка коммуникабельности в процессе обучения
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	– активность участия в мероприятиях проводимых военкоматом; – активность участия в мероприятиях военно-патриотической направленности; - успешное выполнение программ учебных дисциплин ОБЖ, БЖД	- экспертное наблюдение и оценка участия обучающихся в мероприятиях. - экспертное наблюдение и оценка участия обучающихся в мероприятиях - оценка результатов освоения УД