



ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
БАШКИРСКИЙ КОЛЛЕДЖ СВАРОЧНО-МОНТАЖНОГО
И ПРОМЫШЛЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.01. ПОДГОТОВИТЕЛЬНО – СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ
КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, приказом Министерства Просвещения Российской Федерации «О внесении изменений в некоторые приказы Министерства образования и науки, касающиеся федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования» №1193 от 14.09.16 и приказом Министерства Просвещения Российской Федерации «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования» № 747 от 17.12.20

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Башкирский колледж сварочно-монтажного и промышленного производства

СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	12
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	15

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.01 Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** входящей в состав укрупненной группы **15.00.00 Машиностроение** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) **Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций

ПК1.2. Использовать конструкторскую, нормативно – техническую и производственно технологическую документацию по сварке

ПК1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки

ПК1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки

ПК1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

ПК 1.*Подбор, подготовка к работе, проверка производственного инвентаря, инструментов и средств индивидуальной защиты

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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством

ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения

ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

Личностные результаты реализации программы воспитания

ЛР4 Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»

ЛР5 Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России

ЛР9 Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях

ЛР10 Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой

Программа профессионального модуля может быть использована при разработке программ:

-дополнительного профессионального образования /при наличии начального профессионального образования/;

-профессиональной подготовке и переподготовке на базе основного общего образования.

Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения программы производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы учебной практики 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

эксплуатирования оборудования для сварки;

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 для 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 конструкций (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.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего – 187 ч.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно – техническую и производственно технологическую документацию по сварке
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством
ОК 7.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 8.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

№	Название темы урока	Кол-во часов
3 КУРС		
	Раздел 1. Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. Использование конструкторской, нормативно – технической и производственно технологической документации по сварке. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	1
1.1	Разметка. Последовательность плоскостной разметки. Геометрические построения. Разметка по шаблонам.	14
1.2	Правка. Правка полосового, листового, круглого материала фасонного проката.	14
1.3	Гибка. Гибка деталей из листового, полосового, круглого материала, фасонного профиля.	14
1.4	Рубка. Рубка листового, полосового, круглого материала в тисках и на плите.	14
1.5	Резание. Разрезание металла круглого, фасонного, квадратного сечения и листов.	14
1.6	Опиливание. Опиливание широких поверхностей, рёбер. Опиливание рёбер при разделке кромок. Обеспечение притупления необходимого размера	14
1.7	Проверочная работа	7
	Раздел 2. Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки. Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла	63
2.1	Сборка конструкций из листовой стали на сборочном стенде с помощью инвентарных сборочных приспособлений.	14
2.2	Сборка рамных сварных конструкций в кондукторах, на сварных прихватках.	14
2.3	Сборка сварных ферм на сборочных стендах по разметке и упорам-фиксаторам на сварных прихватках.	14
2.4	Сборка арматурных пространственных каркасов на месте монтажа, из ранее подготовленных узлов	14
2.5	Проверочная работа	7
	Раздел 3. Контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	33
3.1	Устранение трещин, раковин, наплывов, подрезов.	14
3.2	Устранение прожогов, кратеров, непроваров, свищей, пор.	14
	Проверочная работа	5
	ВСЕГО:	187

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

4.1.1. Основные источники:

Учебники:

Базовые

СНиП 12-03-99 часть 6 „Электросварочные и газопламенные работы“.

ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.

ГОСТ 2. 312-72 Единые системы конструкторской документации. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.

ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.

ГОСТ 30242-97 Дефекты соединений при сварке металлов плавлением. Классификация, обозначение и определения.

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 14651-78 Электрододержатели для ручной дуговой сварки. Технические условия.

Бориллов А.В. и др. Сварщик ручной дуговой сварки. Учебное пособие. –Ростов н/Д: Феникс, 2016. -126с.

Герасименко А.И. Электрогазосварщик. Ростов н/Д: Феникс, 2016. -409с.

Иллюстрированное пособие сварщика. –М.: Союзло, 2015. 56с.

Колганов Л.А. Сварочные работы. Учебное пособие. –М.: Издательско-торговая корпорация „Дашков и К“, 2017. 408с

Маслов В.И. Сварочные работы. - М.: Академия, 2016. 240с.

Носенко Н.Г. Сварщик. Электрогазосварщик. Итоговая аттестация. Ростов н/Д: Феникс, 2016. 226с.

Чебан В.А. Сварочные работы. –Ростов н/Д, Феникс, 2017. 419с.

4.1. 2. Дополнительные источники:

Виноградов В.С. Оборудование и технология дуговой автоматической и механизированной сварки. –М., Академия, 1999. 319с.

Геворкян В.Г. основы сварочного дела. –М., Высшая школа, 1991. 239с.

Герасименко А.И. Основы электрогазосварки. Ростов н/Д, Феникс, 2004. 384с.

Николаев А.А., Герасименко А.И. Электрогазосварщик. Ростов н/Д, Феникс. 2001. 384с.

Рыбаков В.М. Дуговая и газовая сварка. - М.: Высшая школа, 1986. 208с.

Симоненков В.В. Сварочные работы при изготовлении строительных конструкций. –М., Стройиздат. 1990. 239с.

Стеклов О.И. Основы сварочного производства. - М.: Высшая школа, 1986. 230с.

Фоминых В.П., Яковлев А.П. Ручная дуговая сварка. - М.: Высшая школа, 1986. 290с.

Электронные ресурсы

Использование Интернет: www.svarka.com

www.cbapka.ru

www.websvarka.ru

4.2. Общие требования к организации образовательного процесса

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

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

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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.	- Демонстрация навыков чтения чертежей, технологических карт на сборку и сварку конструкции из конструкционных, углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; - демонстрация знаний нормативных документов на изготовление и монтаж сварных конструкций.	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно – техническую и производственно технологическую документацию по сварке	- Демонстрация навыков чтения чертежей, технологических карт на сборку и сварку конструкции из конструкционных, углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; - демонстрация знаний нормативных документов на изготовление и монтаж сварных конструкций.	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	- изложение строения оборудования для дуговой сварки металлов; - правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика;	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	- изложение строения электрода; - подготовка электрода к работе; - демонстрация навыков просушки электродов перед работой	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	- Обоснование выбора слесарного инструмента по операциям; - обоснование выбора приспособлений мерительного и вспомогательного инструмента;	Экспертная оценка производственной практики

	<ul style="list-style-type: none"> - определение последовательности выполнения слесарных операций; -изложение определения сварки, классификации видов сварки, приёмов выполнения слесарных операций. 	
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	<ul style="list-style-type: none"> - Определение дефектов сборки сварной конструкции; -подбор сборочного приспособления 	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла	<ul style="list-style-type: none"> -изложение способов термической обработки металла; -демонстрация навыков предварительного подогрева металла 	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	<ul style="list-style-type: none"> -изложение строения сварного шва; -изложение влияния ржавчины и окалины на образование трещин и пор в металле шва. 	Экспертная оценка производственной практики
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	<ul style="list-style-type: none"> -определение геометрических параметров шва; -подбор инструментов для зачистки швов после сварки. 	Экспертная оценка производственной практики

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
ПМ.01. ПОДГОТОВИТЕЛЬНО – СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ
КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ

Гр. _____ по профессии: «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

1.Ф.И.О. студента _____

2.Место прохождения практики (название организации), адрес _____

3.Период прохождения с _____ г. по _____ г.

4.Степень освоения студентом профессиональных компетенций (ПК) в рамках производственной практики:

№ ПК	Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Оценка Зачтено /не зачтено
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Демонстрация навыков чтение чертежей, технологических карт на сборку и сварку конструкции из конструкционных, углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; демонстрация знаний нормативных документов на изготовление и монтаж сварных конструкций.	
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно технологическую документацию по сварке.	Демонстрация навыков чтение чертежей, технологических карт на сборку и сварку конструкции из конструкционных, углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; демонстрация знаний нормативных документов на изготовление и монтаж сварных конструкций	
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Изложение строения оборудования для дуговой сварки металлов; правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика.	
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	Изложение строения электрода; подготовка электрода к работе; демонстрация навыков просушки электродов перед работой.	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Обоснования выбора слесарного инструмента по операциям; обоснование выбора приспособлений мерительного и вспомогательного инструмента; определение последовательности выполнения слесарных операций; изложение определения сварки, классификации видов сварки, приемов выполнения слесарных операций.	
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку..	Определение дефектов сборки сварной конструкции; подбор сборочного приспособления.	
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.	Изложение способов термической обработки металла; демонстрация навыков предварительного подогрева металла.	
ПК 1.8.	Защищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	Изложение строения сварного шва; изложение влияния ржавчины и окалины на образование трещин и пор в металле шва.	

ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Определение геометрических параметров шва; подбор инструментов для зачистки швов после сварки.	
------------	--	--	--

5. Качество выполненных работ **соответствует /не соответствует** технологиям и требованиям организации прохождения практики

Руководитель практики от предприятия

Руководитель практики от колледжа

зам. директора по УПР.
М.Я.Люциус

ПК 1.1 освоена (не освоена)	ОК 1 сформирована (не сформирована)
ПК 1.2 освоена (не освоена)	ОК 2 сформирована (не сформирована)
ПК 1.3 освоена (не освоена)	ОК 3 сформирована (не сформирована)
ПК 1.4 освоена (не освоена)	ОК 4 сформирована (не сформирована)
ПК 1.5 освоена (не освоена)	ОК 5 сформирована (не сформирована)
ПК 1.6 освоена (не освоена)	ОК 6 сформирована (не сформирована)
ПК 1.7 освоена (не освоена)	ОК 7 сформирована (не сформирована)
ПК 1.8 освоена (не освоена)	ОК 8 сформирована (не сформирована)
ПК 1.9 освоена (не освоена)	

Программу составил

мастер производственного обучения ,
высшая квалификационная категория

Программа обсуждена на заседании МК
протокол № _____ от « ___ » _____ 202_ г.
Председатель МК _____

Программа согласована:
Руководитель методической службы _____
« ___ » _____ 202_ г.

**ЭКСПЕРТИЗА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.01. ПОДГОТОВИТЕЛЬНО – СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ
КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ**

для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

№	Техническая экспертиза рабочей программы ПП ПМ (наименование экспертного показателя)	Экспертная оценка							
		Преподаватель (самоэкспертиза)		Председатель МК		Методист		Внешний эксперт	
		да	нет	да	нет	да	нет	да	нет
	Экспертиза оформления титульного листа и оглавления								
1.	Наименование производственной практики профессионального модуля на титульном листе совпадает с наименованием профессионального модуля в тексте ФГОС, ПООП, учебном плане	+		+		+		+	
2.	Структура «Содержание» рабочей программы соответствует утвержденной в Колледже	+		+		+		+	
3.	Нумерация страниц в «Содержании» верна	+		+		+		+	
	Экспертиза раздела 1. «Паспорт рабочей программы производственной практики»								
4.	Пункт 1.1. «Область применения рабочей программы» заполнен	+		+		+		+	
5.	Пункт 1.2. «Количество часов на освоение программы производственной практики» заполнен	+		+		+		+	
6.	Пункт 1.3. «Цели и задачи учебной практики» заполнен	+		+		+		+	
	Экспертиза раздела 2. «Результаты освоения рабочей программы производственной практики»								
7.	Раздел 2 заполнен	+		+		+		+	
	Экспертиза раздела 3. «Тематический план и содержание производственной практики»								
8.	Количество часов в таблице соответствует учебному плану	+		+		+		+	
	Экспертиза раздела 4. «Условия реализации программы производственной практики»								
9.	Пункт 4.1. «Общие требования к организации образовательного процесса» заполнен	+		+		+		+	

Экспертиза раздела 5. «Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики»								
10.	Раздел 5 заполнен	+		+		+		+
Экспертиза оформления рабочей программы								
11.	Рабочая программа оформлена в соответствии с требованиями:	+		+		+		+
	- текст набирать в текстовом редакторе Word, шрифт Times New Roman, размер полей - обычный	+		+		+		+
	- титульный лист: кегель 14, интервал 1,5	+		+		+		+
	- текст рабочей программы: кегель 12, интервал 1,0	+		+		+		+
	- шрифт в таблицах - Times New Roman, кегель 12, интервал 1,0	+		+		+		+
	- отступ первой строки – 1,25 см	+		+		+		+
	- для нумерации страницы использовать положение внизу страницы справа	+		+		+		+
	- нумерацию текста начинать от титульного листа	+		+		+		+
	- текст выравнивается по ширине печатного поля	+		+		+		+
	- страница текста рабочей программы должны соответствовать формату А4 (210 x 297 мм)	+		+		+		+
	- заголовки пишутся заглавными буквами, жирным шрифтом	+		+		+		+
ИТОГОВОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ								
	Рабочая программа производственной практики профессионального модуля прошла техническую экспертизу	да		да		да		да

№	Содержательная экспертиза рабочей программы производственной практики профессионального модуля (наименование экспертного показателя)	Экспертная оценка							
		Преподаватель (самоэкспертиза)		Председатель МК		Методист		Внешний эксперт	
		да	нет	да	нет	да	нет	да	нет
1.	Цели, которые должны быть достигнуты в результате освоения производственной практики профессионального модуля (ПП ПМ), сформулированы и соответствуют требованиям ФГОС, ПООП	+		+		+		+	
2.	Компетенции, которые должны быть сформированы в ходе освоения производственной практики профессионального модуля, сформулированы и соответствуют ФГОС, ПООП	+		+		+		+	
3.	% отличия рабочей программы от требований ФГОС не превышает 20 %	+		+		+		+	
4.	Структура рабочей программы освоения производственной практики профессионального модуля соответствует принципу единства теоретического и практического обучения	+		+		+		+	
5.	Разделы программы учебной практики профессионального модуля выделены дидактически целесообразно	+		+		+		+	
6.	Объем времени, выделенный на освоения раздела (темы) достаточен для освоения содержания учебного материала	+		+		+		+	
7.	Формы и методы контроля и оценки позволяют оценить степень освоения умений и усвоения знаний	+		+		+		+	
8.	Основные показатели оценки результатов обучения соответствуют заявленным компетенциям	+		+		+		+	
ИТОГОВОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ									
	Рабочая программа производственной практики профессионального модуля прошла содержательную	да		да		да		да	

Внутреннюю экспертизу проводил:

Мастер производственного обучения

_____ «__» _____ 202__ г.
(Ф.И.О.)

(подпись)

Председатель МК

«__» _____ 202__ г.

(Ф.И.О.)

(подпись)

Внешнюю экспертизу проводил:

_____ «__» _____ 202__ г.