



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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.02. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

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	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	11
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	13

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

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) **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

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.

ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК5. 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

ОК8. 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 лично 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 профессиональной подготовке, переподготовке и повышения квалификации работников в области строительства при наличии основного общего, среднего (полного) общего, профессионального образования и др.

Опыт работы не требуется.

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

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

иметь практический опыт:

проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

выполнения дуговой резки;

уметь:

проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

владеть техникой дуговой резки металла;

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего – 923 часа

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
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

	Наименование темы урока	Количество часов
3 курс		
	Раздел 1. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	448
1.1	Сварочное оборудование для ручной дуговой сварки. Правила обслуживания. БУТ.	21
1.2	РДС простых деталей из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.3	РДС деталей средней сложности из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.4	РДС сложных деталей из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.5	РДС простых деталей из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.6	РДС деталей средней сложности из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.7	РДС сложных деталей из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.8	РДС простых деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.9	РДС деталей средней сложности из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.10	РДС сложных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.11	РДС простых деталей из сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.12	РДС деталей средней сложности из сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.13	РДС сложных деталей из сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.14	РДС простых конструкций из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.15	РДС конструкций средней сложности из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.16	РДС сложных конструкций из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21

1.17	РДС простых конструкций из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.18	РДС конструкций средней сложности из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.19	РДС сложных конструкций из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.20	РДС простых конструкций из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.21	РДС конструкций средней сложности из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.	21
1.22	Проверочная работа	7
	Раздел 2. Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.	406
2.1	Сварочное оборудование ручной дуговой наплавки. БУТ.	21
2.2	Наплавка плавящимися электродами широкими валиками.	21
2.3	Наплавка плавящимися электродами узкими валиками.	21
2.4	Наплавка изношенных простых деталей из углеродистых сталей.	21
2.5	Наплавка изношенных деталей средней сложности из углеродистых сталей.	21
2.6	Наплавка изношенных сложных деталей из углеродистых сталей.	21
2.7	Наплавка изношенных простых деталей из конструкционных сталей.	21
2.8	Наплавка изношенных деталей средней сложности из конструкционных сталей.	21
2.9	Наплавка изношенных сложных деталей из конструкционных сталей.	21
2.10	Наплавка изношенных простых деталей из цветных металлов и сплавов.	21
2.11	Наплавка изношенных деталей средней сложности из цветных металлов и сплавов.	21
2.12	Наплавка изношенных сложных деталей из цветных металлов и сплавов.	21
2.13	Наплавка изношенных простых деталей из углеродистых сталей.	21
2.14	Наплавка деталей средней сложности из углеродистых сталей.	21

2.15	Наплавка изношенных сложных деталей из углеродистых сталей.	21
2.16	Наплавка простых деталей из конструкционных сталей.	21
2.17	Наплавка изношенных деталей средней сложности из конструкционных сталей.	21
2.18	Наплавка изношенных сложных деталей из конструкционных сталей.	21
2.19	Наплавка изношенных простых деталей из цветных металлов и сплавов.	21
2.20	Проверочная работа	7
	Раздел 3. Выполнение дуговой резки различных деталей	69
3.1	Дуговая прямолинейная резка деталей различной сложности. БУТ.	21
3.2	Дуговая фигурная резка деталей средней сложности.	21
3.3	Дуговая фигурная резка сложных деталей.	21
3.4	Проверочная работа.	6
	ИТОГО:	923

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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 Electroды 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.

Борилов 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.: Соуэло, 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

4.3. 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

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК. 2.1.Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	-Изложение технологического процесса выполнения ручной дуговой сварки; - демонстрация навыков выполнения технологических приёмов дуговой сварки, деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей; -расшифровка маркировки электродов; - правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика.	Экспертная оценка выполнения производственной практики
ПК. 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	-Изложение технологического процесса выполнения ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов; - демонстрация навыков выполнения технологических приёмов дуговой сварки, деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов; -расшифровка маркировки электродов;	Экспертная оценка выполнения производственной практики

	<ul style="list-style-type: none"> - правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика; - изложение особенностей сварки цветных металлов и сплавов, чугуна; 	
ПК. 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	<ul style="list-style-type: none"> - Демонстрация навыков выполнения технологических приёмов ручной наплавки несложных деталей; - изложение технологического процесса при выполнении ручной дуговой наплавки 	Экспертная оценка выполнения приемов работ
ПК.2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	<ul style="list-style-type: none"> - Демонстрация навыков выполнения кислородной резки деталей из углеродистых сталей, из фасонного проката; - демонстрация навыков выполнения воздушно-дуговой и кислородно-дуговой резки деталей; - определение режимов резки по заданным параметрам; - изложение строения резаков для ручной резки металлов. 	Экспертная оценка выполнения приемов работ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
ПМ.02. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ
ЭЛЕКТРОДОМ

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 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Изложение технологического процесса выполнения ручной дуговой сварки; демонстрация навыков выполнения технологических приемов дуговой сварки ,деталей ,узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей; расшифровка маркировки электродов; правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика..	
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех положениях сварного шва..	Изложение технологического процесса выполнения ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов; демонстрация навыков выполнения технологических приемов дуговой сварки, деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов расшифровка маркировки электродов; правильный подбор инструмента и принадлежностей сварщика; изложение особенностей сварки цветных металлов и сплавов ,чугуна.	
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей..	Демонстрация навыков выполнения технологических приемов ручной наплавки несложных деталей; изложение технологического процесса при выполнении ручной дуговой наплавки.	
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей..	Демонстрация навыков выполнения кислородной резки деталей из углеродистых сталей, из фасонного проката; демонстрация навыков выполнения воздушно-дуговой и кислородно-дуговой резки деталей; определение режимов резки по заданным параметрам; изложение строения резаков для ручной резки металла.	

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 2.1 освоена (не освоена)

ПК 2.2 освоена (не освоена)

ПК 2.3 освоена (не освоена)

ПК 2.4 освоена (не освоена)

ОК 1 сформирована (не сформирована)

ОК 2 сформирована (не сформирована)

ОК 3 сформирована (не сформирована)

ОК 4 сформирована (не сформирована)

ОК 5 сформирована (не сформирована)

ОК 6 сформирована (не сформирована)

ОК 7 сформирована (не сформирована)

ОК 8 сформирована (не сформирована)

Программу составил

Мастер производственного обучения

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.02. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ
для профессии 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	

№	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	

Внутреннюю экспертизу проводил:

Мастер производственного обучения

_____ « ____ » _____ 202__ г.

(должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

Председатель МК

_____ « ____ » _____ 202__ г.

(должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

Внешнюю экспертизу проводил:

_____ « ____ » _____ 202__ г.
