государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Пермский химико-технологический техникум»
(ГБПОУ «ПХТТ»)

Одобрено на заседании ПЦК
Машиностроительные специальности
и сварочное производство
Протокол № 2 от 19.10.2019
Председатель ПЦК

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора
О.В.Князева

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.01 ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК, ДЕТАЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ И ИНСТРУМЕНТОВ

профессия

15.01.26 ТОКАРЬ - УНИВЕРСАЛ

Пермь, 2019

Рабочая программа учебной и производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее - СПО) 151902.04 Токарь-универсал**,** утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 августа 2013 г. N 821, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 20 августа 2013, регистрационный № 29543 входящим в укрупнённую группу специальностей 15.00.00 Машиностроение

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Пермский химико-технологический техникум» (ГБПОУ «ПХТТ»**)**

Разработчик: преподаватель ГБПОУ «ПХТТ» Бурцева О.Д.

СОДЕРЖАНИЕ

1	**ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**4**
2	**РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**8**
3	**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**9**
4	**УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**12**
5	**КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**15**

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики и производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.26 Токарь-универсал в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов, и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.

ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ.

Рабочая программа учебной и производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области машиностроения при обработке деталей и заготовок на металлообрабатывающих станках при наличии основного общего или среднего общего образования.

1.2. Цели и задачи практики

Цели и задачи учебной практики: формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и приобретение первоначального практического опыта в рамках профессионального модуля ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

Цели и задачи производственной практики: закрепление и совершенствование приобретённого в процессе обучения опыта практической деятельности, формирование общих и профессиональных компетенций; адаптация обучающихся к конкретным условиям профессиональной деятельности в организациях, осуществляющих деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

Требования к результатам освоения учебной и производственной практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы практики должен:

иметь практический опыт:

ПО 1. Работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации.

ПО 2. Контроля качества выполненных работ.

уметь:

У 1. Обеспечивать безопасную работу.

У 2. Обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций.

У 3. Обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 200мм.

У 4. Обрабатывать длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом.

У 5. Обрабатывать детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки.

У 6. Обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов.

У 7. Обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей.

У 8. Выполнять обдирку и отделку шеек валков.

У 9. Обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях.

У 10. Обтачивать наружные и внутренние фасонные поверхности, и поверхности, сопряженные с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами.

У 11. Обрабатывать длинные валы и винты с применением нескольких люнетов.

У 12. Нарезать и выполнять накатку многозаходных резьб различного профиля и шага.

У 13. Выполнять окончательное нарезание червяков.

У 14. Выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей.

У 15. Обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании.

У 16. Обрабатывать заготовки из слюды и микалекса.

У 17. Устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

У 18. Нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную

резьбы метчиком или плашкой; нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом.

У 19. Нарезать резьбы вихревыми головками; нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые и трапецеидальные резьбы.

У 20. Управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650 - 2000 мм.

У 21. Оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации.

У 22. Управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 2000 мм и выше, расстоянием между центрами 10000 мм и более.

У 23. Управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800 мм, имеющих более трех суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно.

У 24. Выполнять токарные работы методом совмещенной плазменномеханической обработки под руководством токаря более высокой квалификации.

У 25. Обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7 - 10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также с применением метода совмещенной плазменно-механической обработки.

У 26. Выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещенной плазменно-механической обработки.

У 27. Выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей.

У 28. Управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола.

У 29. Выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.

У 30. Контролировать параметры обработанных деталей.

У 31. Выполнять уборку стружки.

знать:

З 1. Технику безопасности работы на станках.

З 2. Правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации.

З 3. Способы установки и выверки деталей.

З 4. Правила применения, проверки на точность универсальных и

специальных приспособлений.

З 5. Правила управления, подналадки и проверки на точность токарных станков.

З 6. Правила и технологию контроля качества обработанных деталей

1.3. Количество недель (часов) на освоение рабочей программы учебной и производственной практики:

Всего – 20 недель (720 ч.), в том числе:

– учебная практика – 6 недель (216 часов);
– производственная практика – 14 недель (504 часов).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики, является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов по основному виду профессиональной деятельности (ВПД) токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов**,** необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности (профессии).

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является овладение обучающимися общими и профессиональными компетенциями:

Код компе-тенции	**Требования компетенции**
ПК 1.1.	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.
ПК 1.2.	Проверять качество выполненных токарных работ
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 её достижения, определённых руководителем
ОКЗ	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
ОК6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе, с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Профессиональный модуль Междисциплинарный курс	Профессиональные компетенции	Практика	
		Учебная (часов)	Производ-ственная (часов)
1	**2**	**4**	**5**
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		216	504
МДК.01.01 Технология металлообработки на токарных станках	ПК 1.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках. ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ	216	504
	Всего:	**216**	**504**

3.2. Содержание практики

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ) и профессиональных компетенций	Содержание работ		Объем часов
1	2		3
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов			
ПК 1.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках. ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ	**Учебная практика** Виды работ		**216**
	1	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления.	36
	2	Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 - 14 квалитетам в соответствии с технологической картой.	36
	3	Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.	108
	4	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14 квалитетам.	18
	5	Применение контрольно-измерительного инструмента для контроля качества обработанных поверхностей	18
ПК 1.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках. ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ	**Производственная практика** Виды работ		
	Проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу.		12
	Подготовка контрольно-измерительного, нарезного, шлифовального инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки и оборудования		60
	Обработка длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнение глубокого сверления и растачивания отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом.		36

	Обработка конусных поверхностей под притирку.	36
	Нарезка профилей многозаходных червяков под шлифование, окончательная нарезка профилей однозаходных червяков.	54
	Выполнение давильных операций роликами (закатка, раскатка, зигование).	36
	Обработка деталей, требующих точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки.	54
	Обработка новых и перетачивание выработанных прокатных валков с калиброванием простых и средней сложности профилей.	36
	Обработка детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений	144
	Контроль качества обработанных деталей	36
	Всего учебной практики	216
	Всего производственной практики	504
	Итого	720

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной и производственной практики предполагает наличие следующей материально-технической базы:

Токарная мастерская:

- токарно-винторезные станки
- фрезерный станок
- заточной станок
- настольные токарные станки
- заточной станок
- измерительные инструменты
- комплект слесарного инструмента
- индивидуальные средства защиты
- расходные материалы

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

4.2. Информационное обеспечение практики

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал: учебное пособие для начального профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2019г.
2. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2019г.

Дополнительные источники:

Дополнительные источники:

1. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал: учебное пособие для начального профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2011г.
2. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2015г.
3. Минько В.М. Охрана труда в машиностроении: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2017г.

4. Режущий инструмент: учебное пособие для студентов высших учебных заведений / А.В. Киричек, С.Г. Емельянов, М.Е. Ставровский и др.; под общ.ред. д.т.н., проф. А.В. Киричека. – Старый Оскол: ТНТ, 2017г.
5. Холодкова А.Г. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2014г.

Интернет - ресурсы

1. Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки http://www.stankoinform.ru/
2. Библиотека машиностроителя http://lib-bkm.ru/index/0-82

4.2. Общие требования к организации учебной и производственной практики

Учебная практика и производственная практика (по профилю специальности) проводятся образовательной организацией при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Учебная и производственная практика профессионального модуля ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов реализуются в соответствии с графиком учебного процесса.

Учебная практика проводится преподавателями профессионального цикла и/или мастерами производственного обучения. Выполнение практических работ предполагает деление группы на подгруппы (не менее 8).

Общее руководство производственной практикой осуществляет ответственный за организацию практики. Ответственный за организацию практики утверждает общий план её проведения, обеспечивает контроль проведения со стороны руководителей производственной практики, организует и проводит инструктивное совещание с руководителями практики, обобщает информацию по аттестации студентов, готовит отчет по итогам практики.

Производственная практика осуществляется на основе договоров между Техникумом и Организациями, в соответствии с которыми Организации предоставляют места для прохождения практики. В договоре Техникум и Организация оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики. Консультирование по выполнению заданий, контроль посещения мест производственной практики, проверка отчетов по итогам практики и выставление оценок осуществляется руководителем практики от техникума.

Перед началом практики проводится организационное собрание.

Организационное собрание проводится с целью ознакомления студентов с приказом, сроками практики, порядком организации работы во время практики в организации, оформлением необходимой документации, правилами техники безопасности, распорядком дня, видами и сроками отчетности и т.п.

Аттестация по итогам учебной и производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (отзыв-характеристика, дневник-отчет).

4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих проведение практики:

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах (при наличии). **Инженерно-педагогический состав:** дипломированные специалисты, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности или преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей по специальности 15.01.26 Токарь-универсал.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики и производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения практических занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ, в процессе выполнения обучающимися квалификационных работ, в процессе промежуточной аттестации.

Текущий контроль проводится руководителем практики в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий. В результате освоения практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Учебная практика:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	**Критерии оценки**	**Формы и методы контроля и оценки**
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		
ПК 1.1.Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.	Демонстрирует умения обрабатывать детали и изделия на токарных	Текущий контроль в форме защиты практических работ. Дифференцированный зачет по этапам прохождения учебной практики. Сравнение результата выполнения задания с образцом Экспертная оценка материалов учебной практик
ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ	Демонстрирует умения проверять качество выполненных на токарных станках работ.	Текущий контроль в форме защиты практических работ. Дифференцированный зачет по этапам прохождения учебной практики.

		Сравнение результата выполнения задания с образцом Экспертная оценка материалов учебной практик
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет		

Производственная практика:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	**Основные показатели оценки результата**	**Формы и методы контроля и оценки**
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		
ПК 1.1.Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.	Демонстрирует умения обрабатывать детали и изделия на токарных	Экспертная оценка материалов практики, защита индивидуального задания
ПК 1.2. Проверять качество выполненных токарных работ	Демонстрирует умения проверять качество выполненных на токарных станках работ.	Экспертная оценка материалов практики, защита индивидуального задания
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет		

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 устойчивый интерес	- демонстрация интереса к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения, производственной практики; - участие в конкурсах профмастерства	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	- соответствие способов достижения цели, способам определенным руководителем	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	- положительная динамика в организации деятельности по результатам самооценки, коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы самоанализа и коррекции результатов собственной работы; -своевременность выполнения заданий; качественность выполненных заданий.	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	- эффективный поиск необходимой информации; анализ инноваций в области профессиональной деятельности; - обзор публикаций в профессиональных изданиях	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- использование информационных технологий в процессе обучения; - освоение программ, необходимых для профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения на принципах толерантного отношения: соблюдение норм деловой культуры; - соблюдение этических норм	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 7 Исполнять воинскую обязанность, в том числе, с применением полученных профессиональных	- своевременное получение приписного свидетельства; - участие в военно-патриотических мероприятиях; участие в военно-спортивных объединениях;	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
знаний (для юношей)	- выполнение профессиональных обязанностей во время учебных сборов.	

ПОРЯДОК СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Рабочая программа учебной и производственной практики разрабатывается на основе ФГОС по специальности СПО и рабочей программы профессионального модуля ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов обсуждается на заседании предметно-цикловой комиссии. Одобренный вариант рабочей программы проходит проверку на предмет соответствия общим требованиям ФГОС, ООП, правилам оформления и утверждается заместителем директора.

Рабочая программа учебной и производственной практики согласуется с работодателем.

После утверждения экземпляр рабочей программы хранится в методическом кабинете.

Корректировка и/или изменения в рабочей программе осуществляется её разработчиком(ми) только после их обсуждения на заседании предметно-цикловой комиссии.

ЛИСТ ДОПОЛНЕНИЙ И ИЗМЕНЕНИЙ В РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ
учебной и производственной практики (по профилю специальности)

на 2020/2021 учебный год

В рабочую программу

_____
(наименование программы практики)

для специальности_____
(номер специальности по ФГОС СПО)

_____ формы обучения
(очной)

Только с января 2021 года
Вносятся следующие дополнения и изменения:
П.4.1
Предложение: Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.
Заменить на следующий абзац:
Практическая подготовка может быть организована:
1) непосредственно в организации, осуществляющей образовательную деятельность (далее - образовательная организация), в том числе в структурном подразделении образовательной организации, предназначенном для проведения практической подготовки;
2) в организации, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы (далее - профильная организация), в том числе в структурном подразделении профильной организации, предназначенном для проведения практической подготовки, на основании договора, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией.

Дополнения и изменения внес:

_____ _____ _____
(должность) (подпись) (Фамилия И.О.)

Рабочая программа рассмотрена и рекомендована на _____
_____
(наименование структур)

Ответственный _____

«__»_____20__г. _____ _____
(подпись) (Фамилия И.О.)

СОГЛАСОВАНО:

_____

«__»_____20__г. _____ _____

(подпись) (Фамилия И.О.)

Утверждена:

_____

«__»_____20__г. _____ _____

(подпись) (Фамилия И.О)