

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО РЫБОЛОВСТВУ**  
**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение**  
**высшего образования**  
**«КЕРЧЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ МОРСКОЙ**  
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**  
**СУДОМЕХАНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ**

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор  
Судомеханического техникума  
Г.И. Калмыкова  
« 29 » 03 2020 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

- ПМ.01. Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов
- ПМ.02. Проектирование и составление конструкторско – технологической документации
- ПМ.03. Управление подразделением организации
- ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

программы подготовки специалистов среднего звена

по специальности

**26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов**

Форма обучения: очная

Керчь, 2020 г.

Рабочая программа практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов.

Разработчик:

Мастер производственного обучения

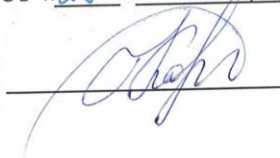


В.В. Трегубенко

Программа рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии судомеханических дисциплин

Протокол № 9 от «28» мая 2020 г.

Председатель ЦК



О.А. Королёва

Согласовано

главный механик-начальник отдела

главного механика

ООО «Судостроительный завод «Залив»



А.М. Новиков

Программа утверждена на заседании учебно-методического совета

Судомеханического техникума ФГБОУ ВО «КГМТУ»

Протокол № 9 от «29» 05 2020 г.

Согласовано

Зам. директора по УР



Г.Д.Химченко

Зав.учебно-производственной практикой



А.И.Барбашина

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Паспорт рабочей программы учебной практики
2. Тематический план и содержание учебной практики
3. Результаты освоения программы учебной практики
4. Условия реализации рабочей программы учебной практики
5. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики

# **1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1 Область применения программы**

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов.

**1.2 Место рабочей программы учебной практики в структуре программы подготовки специалистов среднего звена:** Профессиональный учебный цикл

## **1.3 Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики**

Всего 288 часов, в том числе в рамках освоения:

ПМ.01 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов – 180 часов,

ПМ 02. Проектирование и составление конструкторско-технологической документации -36 часов,

ПМ 03. Управление подразделением организации – 36 часов,

ПМ 04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих – 36 часов.

## **1.4 Цели и задачи учебной практики:**

Формирование у обучающихся умений и приобретение первоначального практического опыта в рамках профессионального модуля ППССЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности 26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов.

## 2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 2.1 Требования к результатам освоения учебной практики:

В результате прохождения учебной практики по каждому из видов профессиональной деятельности обучающийся должен уметь:

Вид профессиональной деятельности	Иметь практический опыт
Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов	монтажа, технического обслуживания и ремонта судовых машин и механизмов; выполнения работ по контролю качества при монтаже, техническом обслуживании и ремонте судовых машин и механизмов; анализа конструкторской документации на изготовление и монтаж энергетической установки;
Проектирование и составление конструкторско-технологической документации	оформления проектно-конструкторской, технологической и другой технической документации в соответствии с действующими нормативными документами; проведения расчетов расхода материалов, сырья, инструментов, энергии; анализа технических заданий на разработку конструкции несложных деталей и узлов изделия и оснастки; увязки элементов изделий и оснастки по технологической цепочке их изготовления и сборки согласно схемам базирования; принятия конструктивных решений по разрабатываемым узлам; выполнения необходимых типовых расчетов при конструировании; разработки рабочих проектов деталей и узлов в соответствии с требованиями ЕСКД; анализа технологичности конструкции спроектированного узла применительно к конкретным условиям производства и эксплуатации; применения информационно-коммуникационных технологий при обеспечении жизненного цикла изделия;
Управление подразделением организации	планирования работы производственного участка; проверки качества выпускаемой продукции или выполняемых работ; оценки экономической эффективности производственной деятельности участка с применением ИКТ;

	обеспечения безопасности труда на производственном участке;
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	владения приемами выполнения слесарных операций с соблюдением технологии выполнения слесарно-сборочных и ремонтных работ; использования слесарного и контрольно-измерительного инструмента, универсальных и специальных приспособлений; применения механизации, машин и станков, используемых для слесарных работ в судостроении.

## 2.2 Результаты освоения учебной практики:

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей ППССЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД), необходимым для последующего освоения ими профессиональных компетенций (ПК), общих компетенций (ОК) по специальности 26.02.04 Монтаж, техническое обслуживание судовых машин и механизмов.

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ПК 1.1	Осуществлять входной контроль за поступающими судовыми машинами, механизмами, узлами, деталями, полуфабрикатами в соответствии с разработанным технологическим процессом.
ПК 1.2.	Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК 1.3.	Разрабатывать прогрессивные технологические процессы сборки узлов, агрегатов, монтажа с соблюдением технически обоснованных норм времени.
ПК 1.4	Осуществлять монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов.
ПК 1.5	Выполнять работы по контролю качества при монтаже, техническом обслуживании и ремонте судовых машин и механизмов.
ПК 1.6	Производить пуско-наладочные работы и испытания судовых машин и механизмов после ремонта и монтажа.
ПК 1.7	Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.
ПК 2.1	Разрабатывать и составлять типовые программы, инструкции и другую техническую документацию на монтаж, техническое обслуживание и испытание судовых машин и механизмов.
ПК 2.2	Разрабатывать и изготавливать макеты, стенды и приспособления.
ПК 2.3.	Выполнять необходимые типовые расчеты при конструировании.
ПК 2.4.	Разрабатывать рабочий проект деталей и узлов.

ПК 2.5.	Анализировать технологичность конструкции спроектированного узла применительно к конкретным условиям производства и эксплуатации.
ПК 3.1.	Организовывать работу коллектива исполнителей.
ПК 3.2.	Планировать, выбирать оптимальные решения и организовывать работы по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту судовых машин и механизмов.
ПК 3.3	Осуществлять контроль качества монтажа, технического обслуживания и ремонта судовых машин и механизмов на уровне управления.
ПК 3.4	Проводить сбор, обработку и накопление технической, экономической и других видов информации для реализации инженерных и управленческих решений и оценки экономической эффективности производственной деятельности.
ПК 3.5	Обеспечивать безопасность труда на производственном участке.
ПК 3.6	Оценивать эффективность производственной деятельности.
ПК 4.1	Владеть приемами выполнения слесарных операций с соблюдением технологии выполнения слесарно-сборочных и ремонтных работ.
ПК 4.2	Использовать слесарный и контрольно-измерительный инструмент, универсальные и специальные приспособления.
ПК 4.3	Применять механизацию, машины и станки, используемые для слесарных работ в судостроении.



### 3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименование профессионального модуля	Учебная практика часов
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
ПК 1.1 – ПК 1.7	ПМ 01. Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов.	180
ПК 2.1 – ПК 2.5	ПМ 02. Проектирование и составление конструкторско-технологической документации	36
ПК 3.1 – ПК 3.6	ПМ 03. Управление подразделением организации	36
ПК 4.1 – ПК 4.3	ПМ 04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	36

#### 3.2 Содержание учебной практики

Наименование разделов	Содержание практики	Объем часов
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
<b>ПМ.01.Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов</b>		<b>180</b>
<b>Раздел 1.1 Практика в токарных мастерских</b>	<b>Тема 1 Токарные работы</b>	<b>48</b>
	<b>1.1</b> Техника безопасности при использовании станков. Назначение, типы токарных станков, основные узлы.	6
	<b>1.2</b> Элементы режима резания. Процесс образования стружки.	6
	<b>1.3</b> Установка и закрепление деталей, резцов на станке. Настройка на размер, обтачивание наружных поверхностей. Измерение деталей.	6
	<b>1.4</b> Приемы подрезания торцовых поверхностей и уступов.	6

		Вытачивание канавок и отрезание.	
	<b>1.5</b>	Сверление отверстий. Крепление сверл и режимы резания. Растачивание отверстий.	6
	<b>1.6</b>	Способы получения конических поверхностей.	6
	<b>1.7</b>	Виды фасонных поверхностей вращения. Фасонные резцы. Сложная установка деталей.	6
	<b>1.8</b>	Образование резьбы. Основные элементы резьбы. Нарезание резьбы плашками и метчиками.	6
	<b>Тема 2 Фрезерные работы</b>		<b>12</b>
	<b>2.1</b>	Фрезерные станки, их типы. Фрезы, их разновидности.	6
	<b>2.2</b>	Фрезерование плоскостей, уступов и пазов.	6
	<b>Тема 3 Сверлильные работы</b>		<b>12</b>
	<b>3.1</b>	Назначение и типы сверлильных станков. Управление станком.	6
	<b>3.2</b>	Сверление и рассверливание отверстий.	6
<b>Раздел 1.2 Практика в слесарных мастерских</b>	<b>Тема 1 Контрольно-измерительные работы</b>		<b>12</b>
	<b>1.1</b>	Введение. Техника безопасности при использовании ручного инструмента. Измерительный инструмент.	6
	<b>1.2</b>	Техника измерения при определении ремонтных размеров, монтажных зазоров. Выполнение упражнений.	6
	<b>Тема 2 Разметочные работы по чертежам, шаблонам и эскизам</b>		<b>26</b>
	<b>2.1</b>	Назначение разметки. Измерительно-разметочный инструмент.	6
	<b>2.2</b>	Разметочные работы по чертежам.	6
	<b>2.3</b>	Разметка деталей конструкции по эскизам	6
	<b>2.4</b>	Разметка деталей конструкции по шаблонам	6
	<b>2.5</b>	Маркировка деталей	2
	<b>Тема 3 Слесарные и ремонтные работы.</b>		<b>30</b>
	<b>3.1</b>	Опиливание и шабрение поверхностей.	6
	<b>3.2</b>	Притирка и доводка трущихся деталей узлов и механизмов.	6
	<b>3.3</b>	Сверление отверстий. Крепление сверл и режимы резания.	6
	<b>3.4</b>	Зенкерование и развертывание отверстий.	6
	<b>3.5</b>	Нарезание резьбы плашками	6
	<b>Тема 4 Трубопроводные работы.</b>		<b>22</b>
<b>4.1</b>	Монтаж трубопроводов систем охлаждения, смазки, питания двигателей, судовых механизмов.	10	

		Чтение схем гидравлических и пневматических трубопроводов.	
	<b>4.2</b>	Обвязка котельных установок.	12
	<b>Тема 5 Подготовка металла под сварку узлов и конструкций</b>		<b>18</b>
	<b>5.1</b>	Рубка и резка листовых заготовок тонколистовых конструкций	5
	<b>5.2</b>	Ручной электроинструмент	5
	<b>5.3</b>	Правка заготовок и гибка деталей поперечного и продольного судовых наборов	4
	<b>5.4</b>	Подготовка кромок под прихватку и сварку таврового профиля	4
<b>ПМ 02 Проектирование и составление конструкторско-технологической документации</b>			<b>36</b>
	<b>Тема 1 Обучение специальности</b>		<b>20</b>
	<b>1.1</b>	Техническая документация (чертежи, карты технологических процессов) на изготовление деталей, необходимых при монтаже главных и вспомогательных механизмов судовых энергетических установок	15
	<b>1.2</b>	Изготовление и монтаж простейших деталей и узлов вспомогательных механизмов	5
	<b>Тема 2 Примеры работ</b>		<b>16</b>
	<b>2.1</b>	Изготовление и обработка деталей вспомогательных механизмов	6
	<b>2.2</b>	Подготовка фундаментов под монтаж механизмов, монтаж механизмов, агрегатов на судне	10
<b>ПМ 03 Управление подразделением организации</b>			<b>36</b>
	Организация конструкторской подготовки производства		3
	Организация технологической подготовки производства		4
	Организация производственного процесса в пространстве		2
	Нормирование труда при бригадных формах его организации		3
	Аттестация рабочего места		3
	Резервы снижения трудоемкости работ по данным фотографии рабочего дня		3
	Управление конфликтами в структурном подразделении		3

	Резервы улучшения использования рабочего времени	3
	Совершенствование организации и обслуживания рабочих мест	3
	Организация технического обслуживания производства	4
	Технологическая подготовка производства	5
<b>ПМ. 04</b> <b>Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</b>		<b>36</b>
	Техника безопасности на участках предприятия и охрана труда	4
	Основы слесарного дела, назначение и область применения специальности «Слесарь-монтажник судовой»	2
	Контрольно-измерительный инструмент и приемы измерения данным инструментом	2
	Инструмент для рубки и резки металла и приемы рубки и резания металла	2
	Основные приемы ручной гибки металла, гибка труб	2
	Механизация гибочных работ	2
	Техника правки металла	2
	Выполнение работ электроинструментом	2
	Электросварочная и газорезательная аппаратура	2
	Приспособления, применяемые при выполнении слесарно-монтажных работ	2
	Выполнение работ по демонтажу арматуры, ревизия и ремонт	2
	Выполнение работ по демонтажу трубопровода, ремонт и сборка	2
	Прокладочный материал, применяемый при сборке систем трубопровода	2
	Механизмы, их устройство, назначение и принцип работы.	4
Выполнение приемов работы с механизмами	4	
<b>Итого</b>		<b>288</b>

## **4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1 Описание материально – технической базы, необходимой для проведения учебной практики**

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие слесарно-механической и слесарно-сборочной мастерских.

Оснащение мастерских:

Верстаки слесарные металлически, тиски, станок настольно-сверлильный, станок кромкогибочный ММГ, станок вертикально-сверлильный, станок точильно-шлифовальный, универсально-заточной станок, ножницы по металлу, шлифовальная машинка, ключи гаечные трубные разные, кронциркуль, напильники, набор отверток, набор надфилей, метчики, круги шлифовальные.

### **4.2 Общие требования к организации образовательного процесса:**

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла концентрированно. Учебная практика может проводиться как в учебных мастерских, так и на судостроительных и судоремонтных предприятиях. При проведении практика на предприятиях используется материальная база данных предприятий.

### **4.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководство учебной практикой обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее образование. Руководители практики получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

## 5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результатов обучения
Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов	<p>Умеет осуществлять:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов;</li> <li>выполнение работ по контролю качества при монтаже, техническом обслуживании и ремонте судовых машин и механизмов;</li> <li>анализ конструкторской документации на изготовление и монтаж энергетической установки;</li> </ul>
Проектирование и составление конструкторско-технологической документации	<p>Умеет осуществлять:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>оформление проектно-конструкторской, технологической и другой технической документации в соответствии с действующими нормативными документами;</li> <li>проведение расчетов расхода материалов, сырья, инструментов, энергии;</li> <li>анализ технических заданий на разработку конструкции несложных деталей и узлов изделия и оснастки;</li> <li>увязку элементов изделий и оснастки по технологической цепочке их изготовления и сборки согласно схемам базирования;</li> <li>принятие конструктивных решений по разрабатываемым узлам;</li> <li>выполнение необходимых типовых расчетов при конструировании;</li> <li>разработку рабочих проектов деталей и узлов в соответствии с требованиями ЕСКД;</li> <li>анализ технологичности конструкции спроектированного узла применительно к конкретным условиям производства и эксплуатации;</li> <li>применения информационно-коммуникационных технологий при обеспечении жизненного цикла изделия;</li> </ul>
Управление подразделением организации	<p>Умеет осуществлять:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>планирование работы производственного участка;</li> </ul>

	<p>проверку качества выпускаемой продукции или выполняемых работ;</p> <p>оценку экономической эффективности производственной деятельности участка с применением ИКТ;</p> <p>обеспечение безопасности труда на производственном участке;</p>
<p>Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>	<p>владеет приемами выполнения слесарных операций с соблюдением технологии выполнения слесарно-сборочных и ремонтных работ;</p> <p>умеет использовать слесарный и контрольно-измерительный инструмент, универсальные и специальные приспособления;</p> <p>применяет механизации машин и станков, используемых для слесарных работ в судостроении.</p>

## **5.1 Примерные индивидуальные задания на учебную практику**

### **Практика в мастерских учебного заведения:**

- Изготовление заготовки на деталь «Кница»
- Изготовление заготовки на деталь «Планка»
- Изготовление заготовки на деталь «Угольник»
- Изготовление заготовки на деталь «Скоба»
- Изготовление детали «Подвижная головка» для ручной ножовки
- Изготовление заготовки для детали «Сгон» из трубы  $D - \frac{1}{2}$
- Изготовление детали «Кница»
- Изготовление детали «Барашковая гайка»
- Изготовление детали «Вороток»
- Изготовление болта М 10/35
- Изготовление винта М 12/40
- Изготовление болта презонного 32/20/5
- Изготовление втулки 28/13/22
- Изготовление гайки М20/1,5
- Изготовление болта откидного М14/60
- Фрезерование плоскостей
- Фрезерование шестигранника для заготовок на болты
- Фрезерование фасок
- Сверление отверстий различного диаметра

## **5.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования**

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики – преподавателем цикловой комиссии Судомеханических дисциплин, в процессе самостоятельного выполнения обучающимися индивидуальных заданий и консультаций. В результате освоения учебной практики, в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.



Контролируемые разделы практики	Содержание практики	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
1	2	3	4
<p><b>ПМ.01.Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов</b></p>	<p><b>Токарные работы</b>  Техника безопасности при использовании станков.  Назначение, типы токарных станков, основные узлы.  Элементы режима резания.  Процесс образования стружки.  Установка и закрепление деталей, резцов на станке.  Настройка на размер, обтачивание наружных поверхностей. Измерение деталей.  Приемы подрезания торцовых поверхностей и уступов.  Вытачивание канавок и отрезание.  Сверление отверстий. Крепление сверл и режимы резания.  Растачивание отверстий.  Способы получения конических поверхностей.  Виды фасонных поверхностей вращения. Фасонные резцы.  Сложная установка деталей.  Образование резьбы. Основные элементы резьбы. Нарезание резьбы плашками и метчиками.</p> <p><b>Фрезерные работы</b>  Фрезерные станки, их типы.  Фрезы, их разновидности  Фрезерование плоскостей, уступов и пазов</p> <p><b>Сверлильные работы</b>  Назначение и типы сверлильных станков. Управление станком  Сверление и рассверливание отверстий</p> <p><b>Контрольно-измерительные работы</b></p>	<p>ОК 1 – ОК 9.  ПК 1.1– ПК 1.7</p>	<p>Устный опрос, защита отчета по практике</p>

	<p>Введение. Техника безопасности при использовании ручного инструмента. Измерительный инструмент</p> <p>Техника измерения при определении ремонтных размеров, монтажных зазоров.</p> <p>Выполнение упражнений</p> <p><b>Разметочные работы по чертежам, шаблонам и эскизам</b></p> <p>Назначение разметки.</p> <p>Измерительно-разметочный инструмент</p> <p>Разметочные работы по чертежам</p> <p>Разметка деталей конструкции по эскизам</p> <p>Разметка деталей конструкции по шаблонам</p> <p>Маркировка деталей</p> <p><b>Слесарные и ремонтные работы</b></p> <p>Опиливание и шабрение поверхностей</p> <p>Притирка и доводка трущихся деталей узлов и механизмов</p> <p>Сверление отверстий. Крепление сверл и режимы резания</p> <p>Зенкерование и развертывание отверстий</p> <p>Нарезание резьбы плашками</p> <p><b>Трубопроводные работы</b></p> <p>Монтаж трубопроводов систем охлаждения, смазки, питания двигателей, судовых механизмов. Чтение схем гидравлических и пневматических трубопроводов</p> <p>Обвязка котельных установок</p> <p><b>Подготовка металла под сварку узлов и конструкций</b></p> <p>Рубка и резка листовых заготовок тонколистовых конструкций</p> <p>Ручной электроинструмент</p> <p>Правка заготовок и гибка деталей поперечного и</p>		
--	--	--	--

	<p>продольного судовых наборов Подготовка кромок под прихватку и сварку таврового профиля</p>		
<p><b>ПМ 02</b> <b>Проектирован</b> <b>ие и</b> <b>составление</b> <b>конструкторск</b> <b>о-</b> <b>технологическ</b> <b>ой</b> <b>документации</b></p>	<p>Техническая документация (чертежи, карты технологических процессов) на изготовление деталей, необходимых при монтаже главных и вспомогательных механизмов судовых энергетических установок Изготовление и монтаж простейших деталей и узлов вспомогательных механизмов Изготовление и обработка деталей вспомогательных механизмов Подготовка фундаментов под монтаж механизмов, монтаж механизмов, агрегатов на судне</p>	<p>ОК 1 – ОК 9. ПК 2.1– ПК 2.5</p>	<p>Устный опрос, защита отчета по практике</p>

<p><b>ПМ 03</b> <b>Управление подразделением организации</b></p>	<p>Организация конструкторской подготовки производства Организация технологической подготовки производства Организация производственного процесса в пространстве Нормирование труда при бригадных формах его организации Аттестация рабочего места Резервы снижения трудоемкости работ по данным фотографии рабочего дня Управление конфликтами в структурном подразделении Резервы улучшения использования рабочего времени Совершенствование организации и обслуживания рабочих мест Организация технического обслуживания производства Технологическая подготовка производства</p>	<p>ОК 1 – ОК 9. ПК 3.1– ПК 3.6</p>	<p>Устный опрос, защита отчета по практике</p>
<p><b>ПМ. 04</b> <b>Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</b></p>	<p>Техника безопасности на участках предприятия и охрана труда Основы слесарного дела, назначение и область применения специальности «Слесарь- монтажник судовой» Контрольно-измерительный инструмент и приемы измерения данным инструментом Инструмент для рубки и резки металла и приемы рубки и резания металла Основные приемы ручной гибки металла, гибка труб Механизация гибочных работ Техника правки металла Выполнение работ электроинструментом Электросварочная и газорезательная аппаратура Приспособления, применяемые при выполнении слесарно-</p>	<p>ОК 1 – ОК 9. ПК 4.1– ПК 4.3</p>	<p>Устный опрос, защита отчета по практике</p>

	<p>монтажных работах</p> <p>Выполнение работ по демонтажу арматуры, ревизия и ремонт</p> <p>Выполнение работ по демонтажу трубопровода, ремонт и сборка</p> <p>Прокладочный материал, применяемый при сборке систем трубопровода</p> <p>Механизмы, их устройство, назначение и принцип работы.</p> <p>Выполнение приемов работы с механизмами</p>		
--	---	--	--

### 5.3 Критерии и шкалы оценивания формирования компетенций в ходе прохождения практики

#### 5.3.1 Подготовка отчета по практике

№п/п	Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Отлично	<ul style="list-style-type: none"> <li>– соответствие содержания отчета программе прохождения практики;</li> <li>– отчет собран в полном объеме;</li> <li>– структурированность;</li> <li>– индивидуальное задание раскрыто полностью;</li> <li>– не нарушены сроки сдачи отчета</li> </ul>
2	Хорошо	<ul style="list-style-type: none"> <li>– соответствие содержания отчета программе прохождения практики</li> <li>– отчет собран в полном объеме;</li> <li>– не везде прослеживается;</li> <li>– отчет оформлен в соответствии с требованиями, предъявляемыми к документам данного уровня;</li> <li>– индивидуальное задание раскрыто полностью;</li> <li>– не нарушены сроки сдачи отчета.</li> </ul>
3	Удовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> <li>– соответствие содержания отчета программе прохождения практики</li> <li>– отчет собран в полном объеме;</li> <li>– не везде прослеживается;</li> <li>– в оформлении отчета прослеживается небрежность;</li> <li>– индивидуальное задание раскрыто не полностью;</li> <li>– нарушены сроки сдачи отчета</li> </ul>
4	Неудовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> <li>– соответствие содержания отчета программе</li> </ul>

		прохождения практики – отчет собран не в полном объеме; – нарушена структурированность; – в оформлении отчета прослеживается небрежность; – индивидуальное задание не раскрыто; – нарушены сроки сдачи отчета.
--	--	---

\*\*\* За творческий подход к выполнению отчета: наличие фотографий, интересное раскрытие индивидуального задания, наличие интересной презентации, видео, и т.д. – оценка повышается на 1 балл

### 5.3.2 Выполнение индивидуального задания на практику

№п/п	Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Отлично	Индивидуальное задание выполнено в полном объеме, обучающийся проявил высокий уровень самостоятельности и творческий подход к его выполнению
2	Хорошо	Индивидуальное задание выполнено в полном объеме, имеются отдельные недостатки в оформлении представленного материала
3	Удовлетворительно	Задание в целом выполнено, однако имеются недостатки при выполнении в ходе практики отдельных разделов (частей) задания, имеются замечания по оформлению собранного материала
4	Неудовлетворительно	Задание выполнено лишь частично, имеются многочисленные замечания по оформлению собранного материала

### 5.3.3 Защита отчета по практике

№ п/п	Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Отлично	– студент демонстрирует системность и глубину знаний, полученных при прохождении практики; – стилистически грамотно, логически правильно излагает ответы на вопросы; – дает исчерпывающие ответы на дополнительные вопросы преподавателя по темам, предусмотренным программой практики
2	Хорошо	– студент демонстрирует достаточную полноту знаний в объеме программы практики, при наличии лишь не-существенных неточностей в

		<p>изложении содержания основных и дополнительных ответов;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– владеет необходимой для ответа терминологией;</li> <li>– недостаточно полно раскрывает сущность вопроса;</li> <li>– допускает незначительные ошибки, но исправляется при наводящих вопросах преподавателя</li> </ul>
3	Удовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> <li>– студент демонстрирует недостаточно последовательные знания по вопросам программы практики;</li> <li>– использует специальную терминологию, но могут быть допущены 1-2 ошибки в определении основных понятий, которые студент затрудняется исправить самостоятельно;</li> <li>– способен самостоятельно, но не глубоко, анализировать материал, раскрывает сущность решаемой проблемы только при наводящих вопросах преподавателя</li> </ul>
4	Неудовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> <li>– студент демонстрирует фрагментарные знания в рамках программы практики;</li> <li>– не владеет минимально необходимой терминологией;</li> <li>– допускает грубые логические ошибки, отвечая на вопросы преподавателя, которые не может исправить самостоятельно.</li> </ul>

#### **5.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания соответствующих умений и практического опыта, характеризующих этапы формирования общих (ОК) и профессиональных (ПК) компетенций**

##### 5.4.1 Оценочные средства для промежуточной аттестации обучающихся по практике

- 1 Техника безопасности при использовании станков
- 2 Способы получения конических поверхностей
- 3 Основные элементы резьбы
- 4 С помощью чего производится фрезерование плоскостей
- 5 Типы сверлильных станков
- 6 Техника безопасности при использовании ручного инструмента
- 7 Назначение разметки
- 8 Как определяется ремонтный размер

- 9 Что подразумевается под понятием обвязка котлов
- 10 Для чего производится зенкерование и развертывание отверстий
- 11 Что дает подготовка кромок под прихватку и сварку
- 12 Зачем производится термообработка углеродистых сталей
- 13 Что подразумевается под понятием «Дефектация»
- 14 Для чего служат мерные колонки на судовом оборудовании.
- 15 Для чего служит компрессор сжатого воздуха
- 16 Назовите общесудовые системы
- 17 Возможные неисправности водоопреснительной установки
- 18 Виды технической документации
- 19 Понятие техническое обслуживание судовых механизмов

#### 5.4.2 Критерии оценивания устного опроса

№ п/п	Шкала оценивания	Критерии оценивания
1	Отлично	обучающийся последовательно и исчерпывающе отвечает на поставленные вопросы; материал излагается грамотным языком, с точным использованием терминологии; умеет объяснять сущность явлений, процессов; умеет делать обобщение, выводы, сравнение, приводить примеры, свободно владеет монологической речью
2	Хорошо	обучающийся отвечает без наводящих вопросов и не допускает при ответе серьезных ошибок; в ответах на вопросы имелись затруднения и допущены ошибки в определении понятий и в использовании терминологии; обобщение, выводы, сравнение делаются с помощью преподавателя;
3	Удовлетворительно	обучающийся на заданные вопросы отвечает недостаточно четко и полно, что требует дополнительных и уточняющих вопросов преподавателя; допущены ошибки в содержании ответа, отмечается недостаточное знание профессиональной терминологии
4	Неудовлетворительно	обучающийся не может полно и правильно ответить на поставленные вопросы, при ответах допускает грубые ошибки; отвечает с многочисленными подсказками преподавателя;



## Рецензия

### на рабочую программу **учебной практики**

ПМ.01 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт судовых машин и механизмов  
ПМ.02 Проектирование и составление конструкторско-технологической документации

ПМ 03 Управление подразделением организации

ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,  
должностям служащих  
для студентов специальности

26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов  
Мастера производственного обучения СМТ ФГБОУ ВО «КГМТУ»

В.В. Трегубенко

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с Федеральным государственным стандартом от 07.05.2014 № 442 по специальности среднего профессионального образования 26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов в части освоения основного вида профессиональной деятельности.

Рабочая программа учебной практики содержит тематику, продолжительность, виды работ, а также описание материально-технической базы, необходимой для проведения учебной практики, требования к документации, необходимой для реализации практики и материально-технической базы для проведения учебной практики, оценочные средства для промежуточной аттестации обучающихся по практике.

Рабочая программа учебной практики для студентов специальности 26.02.04 Монтаж и техническое обслуживание судовых машин и механизмов отвечает необходимым требованиям, раскрывает результат ее освоения - овладение обучающимися навыками профессиональной деятельности и рекомендуется к использованию в учебном процессе.

Главный механик-начальник отдела  
главного механика  
«Судостроительный завод «Залив»



А.М. Новиков

