

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ РЕСПУБЛИКИ КРЫМ**

**«КЕРЧЕНСКИЙ МОРСКОЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **УТВЕРЖДАЮ**  Зам. директора по УПР  ГБП ОУ РК «КМТК»  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Е.А.Масленников**  **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**2018 г. |

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА учебной практики**

**по профессии 26.01.01 Судостроитель-судоремонтник металлических судов**

**СОГЛАСОВАНО**:

ООО «ССЗ «Залив»»

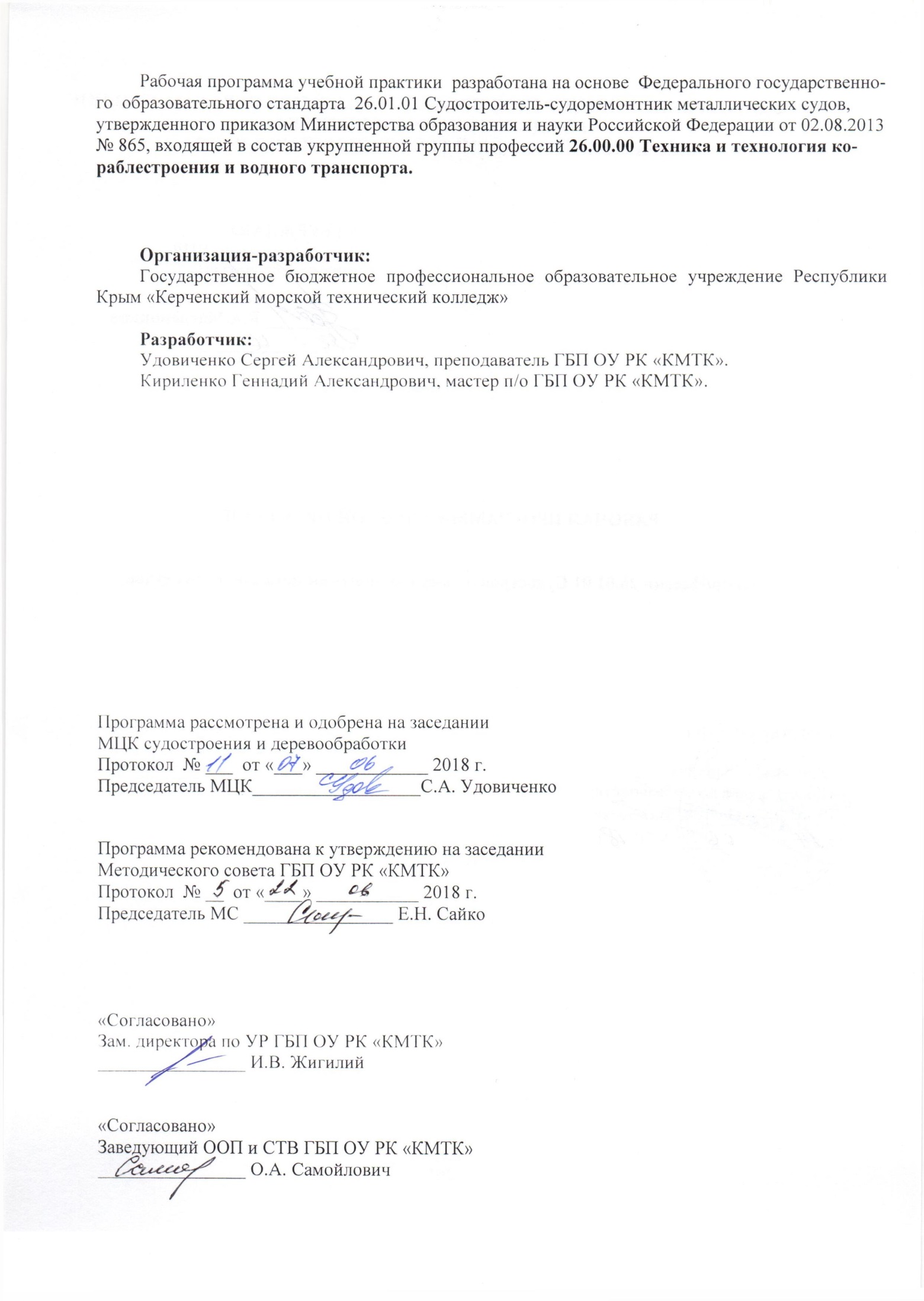
И.о.директора по производству

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ О.И.Безусяк

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

**Керчь**

**2018**



Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта 26.01.01 Судостроитель-судоремонтник металлических судов,утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.08.2013 № 865, входящей в состав укрупненной группы профессий **26.00.00 Техника и технология кораблестроения и водного транспорта.**

**Организация-разработчик:**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Керченский морской технический колледж»

**Разработчик:**

Удовиченко Сергей Александрович, преподаватель ГБП ОУ РК «КМТК».

Кириленко Геннадий Александрович, мастер п/о ГБП ОУ РК «КМТК».

Программа рассмотрена и одобрена на заседании

МЦК судостроения и деревообработки

Протокол № \_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018 г.

Председатель МЦК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_С.А. Удовиченко

Программа рекомендована к утверждению на заседании

Методического совета ГБП ОУ РК «КМТК»

Протокол № \_\_ от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018 г.

Председатель МС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Е.Н. Сайко

«Согласовано»

Зам. директора по УР ГБП ОУ РК «КМТК»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.В. Жигилий

«Согласовано»

Заведующий ООП и СТВ ГБП ОУ РК «КМТК»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ О.А. Самойлович

# **СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
|  | стр. |
| 1. паспорт Программы учебной практики | 4 |
| 2. результаты освоения ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ | 6 |
| 3. Тематический план и содержание ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ | 7 |
| 4. условия реализации программы УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ | 10 |
| 5.  Контроль и оценка результатов освоения ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ | 12 |
| 6. Лист изменений, дополнений | 16 |

**1. паспорт программы учебной ПРАКТИКИ**

**1.1. Область применения программы**

Программа учебной практики – является частью основной профессиональной образовательной программы – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО), входящей в состав укрупненной группы **26.00.00 Техника и технологии кораблестроения и водного транспорта. 26.01.01 Судостроитель-судоремонтник металлических судов** в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

**1. Выполнение сборочно-достроечных работ**

**2. Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов**

**3. Выполнение слесарных операций при демонтаже, ремонте, сборке, монтаже судовых конструкций и механизмов**

**4. Выполнение электрогазосварочных операций**

и соответствующих им профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1. Изготавливать, собирать, устанавливать простые узлы, мебель, изделия судового оборудования, дельные вещи и производить их демонтаж и ремонт.

ПК 2.2. Осуществлять монтаж и испытание систем кондиционирования и комплексной обработки воздуха.

ПК 2.3. Изготавливать и устанавливать обшивку помещений судна, а также противопожарные дымоходы.

ПК 2.4. Размещать и устанавливать в насыщенных помещениях аварийно-спасательное имущество

ПК 3.1. Производить разметку мест установки деталей по сборочным и монтажным чертежам.

ПК 3.2. Формировать и собирать корпус судна на стапеле.

ПК 3.3. Монтировать (демонтировать) судовые конструкции, механизмы, системы и оборудование с использованием безопасных методов труда.

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.

ПК 6.1. Подготавливать рабочее место, изделия и узлы под сварку (резку).

ПК 6.2. Использовать различные типы сварочного оборудования.

ПК 6.3. Применять газо- и электросварку в работе с использованием безопасных методов труда.

**1.2. Цели и задачи учебной практики**

Формирование у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по профессии:26.01.01 Судостроитель-судоремонтник металлических судов.

**Требования к результатам освоения учебной практики.**

В результате освоения учебной практики по виду профессиональной деятельности:

**«Выполнение сборочно-достроечных работ»** обучающийся должен

**приобрести практический опыт:**

* изготовления, сборки, правки, установки и производства демонтажа простых деталей и узлов крепления судового оборудования и металлической мебели;
* участия в выполнении работ при изготовлении, сборке, разметке, установке, монтаже и ремонте средней сложности узлов судовой мебели, изделий достроечного оборудования, дельных вещей и общесудовой вентиляции;

**«Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов»** обучающийся должен

**приобрести практический опыт:**

* выполнения работ по сборке легких переборок и выгородок;
* изготовления и установки деталей набора;
* сборки плоских малогабаритных секций из углеродистых и низколегированных сталей;
* выполнения разметки, контуровки по шаблону, сборки, установки и проверки простых узлов деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке;
* выполнения работ при сборке, демонтаже, установке, ремонте плоских крупногабаритных секций, плоскостных секций, криволинейных и несимметричных тавровых узлов;

**«Выполнение слесарных операций при демонтаже, ремонте, сборке, монтаже судовых конструкций и механизмов»** обучающийся должен

**приобрести практический опыт:**

* выполнения слесарных операций при разработке и сборке неответственных узлов;
* обработки деталей в свободный размер ручным слесарным инструментом;

**«Выполнение электрогазосварочных операций»** обучающийся должен

**приобрести практический опыт:**

* выполнения газовой сварки средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных и простых деталей из цветных металлов и сплавов;
* выполнения ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов;
* выполнения автоматической и механизированной сварки с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов;
* выполнения кислородной, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации;
* чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций;
* организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;

**1.3. Общий объем времени, предусмотренный на освоение программы учебной практики:**

всего – **252** часа, в том числе:

ПМ.02- **36** часов,

ПМ.03 -**108** часов,

ПМ.04- **36** часа,

ПМ.06- **72** часа.

**2. результаты освоения ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

Результатом освоения программы учебной практики является освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии СПО 26.01.01 Судостроитель-судоремонтник металлических судов, сформированность общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии в рамках профессиональных модулей ПМ02,ПМ03,ПМ04,ПМ06, по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

**ВПД 1.** Выполнение сборочно-достроечных работ

**ВПД 2.** Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов.

**ВПД 3.**  Выполнение слесарных операций при демонтаже, ремонте, сборке, монтаже судовых конструкций и механизмов.

**ВПД 4.** Выполнение электрогазосварочных операций.

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ПК 2. 1 | Изготавливать, собирать, устанавливать простые узлы, мебель, изделия судового оборудования, дельные вещи и производить их демонтаж и ремонт. |
| ПК 2.2. | Осуществлять монтаж и испытание систем кондиционирования и комплексной обработки воздуха. |
| ПК 2.3 | Изготавливать и устанавливать обшивку помещений судна, а также противопожарные дымоходы. |
| ПК 2.4 | Размещать и устанавливать в насыщенных помещениях аварийно-спасательное имущество. |
| ПК 3.1 | Производить разметку мест установки деталей по сборочным и монтажным чертежам. |
| ПК 3.2. | Формировать и собирать корпус судна на стапеле. |
| ПК 3.3 | Монтировать (демонтировать) судовые конструкции, механизмы, системы и оборудование с использованием безопасных методов труда. |
| 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. |
| ПК 6.1 | Подготавливать рабочее место, изделия и узлы под сварку (резку) |
| ПК 6.2 | Использовать различные типы сварочного оборудования. |
| ПК 6.3 | Применять газо- и электросварку в работе с использованием безопасных методов труда. |
| 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, клиентами. |
| ОК 7 | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

**3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН и содержание УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**3.1. Количество часов на освоение программы учебной практики**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Коды профес­сиональных компетенции** | **Наименование разделов практики** | **Кол-во часов** |
| ПК 2.1 – 2.4 | **ПМ.02.**Выполнение сборочно-достроечных работ  Раздел 1. Технологический процесс сборочно–достроечных работ | 36 |
| ПК 3.1 - 3.3 | **ПМ.03** Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов  Раздел 2. Технологический процесс сборки корпусов металлических судов | 108 |
| ПК 4.1 - 4.3 | **ПМ.04** Выполнение слесарных операций при демонтаже, ремонте, сборке, монтаже судовых конструкций и механизмов  Раздел 3.Технологический процесс слесарно-монтажных работ | 36 |
| ПК 6.1 - 6.3 | **ПМ.06** Выполнение электрогазосварочных операций  Раздел 4. Выполнение электродуговой сварки и резки металлов | 72 |
|  | **Всего** | **252** |

**3.2. Содержание учебной практики**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем** | **Содержание**  **(**виды работ**)** | **Объем часов** |
| **ПМ.02.Выполнение сборочно-достроечных работ**  Раздел 1. Технологический процесс сборочно–достроечных работ. | **Виды работ** | **36** |
| Общие сведения о достроечных работах. Организация рабочего места. Изготовление комингса люка. | 6 |
| Монтаж дверей в служебное помещение. | 12 |
| Разметка и установка обрешетника и металлических листов для зашивки помещения. | 6 |
| Изготовление противопожарных дымоходов различного сечения. | 6 |
| Демонтаж бытового оборудования. | 6 |
| **ПМ.03.** **Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов**.  Раздел 2.Технологический процесс сборки корпусов металлических судов. | **Виды работ** | **108** |
| Разметка прямых линий намеленной ниткой, разметка по шаблонам. | 6 |
| Определение форм и размеров деталей. | 6 |
| Изготовление кницы с пояском. | 6 |
| Изготовление узла типа бракета. | 6 |
| Изготовление прямолинейного тавра. | 12 |
| Изготовление обуха | 12 |
| Сборка полотнища. | 12 |
| Разметка мест установки деталей по монтажным чертежам. | 6 |
| Установка ребер жесткости. | 12 |
| Сборка фундамента. | 12 |
| Установка фундамента. | 6 |
| Сборка узлов типа стрингер. | 12 |
| **ПМ.04 Выполнение слесарных операций при демонтаже, ремонте, сборке, монтаже судовых конструкций и механизмов** Раздел 3.Технологический процесс слесарно-монтажных работ | **Виды работ** | **36** |
| Правила и нормы безопасности труда в учебных мастерских. Инструменты, приспособления, используемые при выполнении слесарно-монтажных работ. Разметка осевых, перпендикулярных и параллельных линий. Разметка контуров деталей, разметка по шаблонам. | 6 |
| Резка металла ручными ножницами, ножовкой. Правка полосовой стали, прутка, уголка, правка на плите. | 6 |
| Гибка металла. Рубка металла. | 6 |
| Опиливание. | 6 |
| Нарезание резьбы. | 6 |
| Сверление металла на сверлильном станке. | 6 |
| **ПМ.06 Выполнение электрогазосварочных операций**  Раздел 4. Выполнение электродуговой сварки и резки металлов. | **Виды работ** | **72** |
| Подготовка металла к сварке (разметка, правка, зачистка пластин, зачистка кромок под сварку). Знакомство со сварочным оборудованием и аппаратурой правилами их обслуживания. Регулировка силы тока. Присоединение св.проводов. Зажим электрода в держатель. Тренировка зажигания дуги. Зажигание дуги на разных режимах. Поддержание горения дуги. | 6 |
| Наплавка валиков на стальные пластины в нижнем положении шва. | 6 |
| Наплавка валиков на наклонную пластину под разным углом снизу вверх. | 6 |
| Наплавка валиков на стальные пластины в вертикальном положении шва. | 6 |
| Наплавка валиков на стальные пластины в горизонтальном положении шва. | 6 |
| Сварка листового металла встык без скоса и со скосом кромок сплошным швом. | 6 |
| Сварка пластин одинаковой толщины сплошным и прерывистым швом внахлест. | 6 |
| Сварка листового металла таврового соединения сплошным швом в нижнем положении. | 6 |
| Знакомство с оборудованием для газовой сварки и резки. Приборы, резаки, их типы, устройства и работа. Редукторы для сжатых газов, устройство и назначение. | 6 |
| Выполнение газовой сварки пластин во всех пространственных положениях. | 6 |
| Разделительная ручная кислородная резка пластин из низколегированной стали малой толщины. Поверхностная кислородная резка. | 6 |
| Знакомство с устройством и обслуживанием сварочных автоматов и полуавтоматов. Наплавка пластин полуавтоматической сваркой в нижнем положении | 6 |
| **ВСЕГО** | | **252** |

1. **4. условия реализации программы УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
2. **4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы учебной практики предполагает наличие слесарно-механической мастерской, слесарно-сборочной мастерской и мастерской сварочного производства;

1. Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских:
2. ***1.Слесарно-механической и слесарно-сборочной:***
3. рабочие места по количеству обучающихся;
4. станки: настольно-сверлильные, заточные и др.
5. верстаки
6. набор слесарных инструментов;
7. приспособления для выполнения слесарных работ.
8. материал и заготовки для выполнения слесарных работ.
9. ***2.Сварочного производства:***
10. рабочие места по количеству обучающихся;
11. заготовки изделий и узлов для выполнения сварочных работ;
12. приспособления для выполнения сварочных работ;
13. Реализация профессионального модуля предполагает обязательную учебную практику, которая проводится рассредоточено.

**4.2. Информационное обеспечение обучения**

**Перечень учебных изданий, Интернет – ресурсов, дополнительной литературы**

**Основные источники:**

1. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб. пособие: Допущено Минобразованием России / Г. Г. Чернышов, Г. В. Полевой, А. П. Выборнов и др.; Под ред. Г. Г. Чернышова. — 4-e изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2013.
2. П о к р о в с к и й Б. С. Слесарно-сборочные работы: учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». — 6-e изд., перераб. и доп. — М.: Издательский центр «Академия», 2013.
3. П о к р о в с к и й Б. С. Основы технологии сборочных работ: учеб. пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». — М.: Издательский центр «Академия», 2013.
4. К у л и к о в О. Н., Р о л и н Е. И. Охрана труда при производстве сварочных работ: учебник: Рекомендован ФГУ «ФИРО». — 8-e изд. - М.: Издательский центр «Академия», 2013.
5. О в ч и н н и к о в В. В. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие: Допущено Экспертным советом. — 3-e изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2013.
6. Ш е л а м о в а Г.М. Деловая культура и психология общения: учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». — 10-e изд., перераб. — М.: Издательский центр «Академия», 2013.
7. Ш е л а м о в а Г.М. Основы этики и психологии профессиональной деятельности: учебник: Рекомендовано ФГАУ «ФИРО». — М.: Издательский центр «Академия», 2013.

**Справочники:**

1. Китаев Н.А. Справочник сварщика. – М.: Феникс, 2011.

2. Н.И. Никифоров, С.П.Нешумова, И.А.Антонов. Справочник газосварщика и газорезчика/—2-е изд., испр.—М.: Высшая школа; Издательский центр «Академия», 1999.

**Дополнительные источники:**

Учебники и учебные пособия:

1. Банов М.Д. Технология и оборудование контактной сварки: Учебник. - М.: Академия, 2005.
2. Котельников А. А. Производство сварных конструкций : учебное пособие / А. А. Котельников, В. А. Крюков, Т. В. Алпеева. - Курск : КГТУ, 2005.
3. Патона Б.Е. Технология электрической сварки металлов и сплавов плавлением /Под ред.. – М.: Машиностроение, 1974.

**Периодические издания (журналы):**

1. «Сварка и диагностика»
2. «Сварщик»
3. «Сварочное производство»
4. «Инструмент. Технология. Оборудование»
5. «Информационные технологии»
6. «Профессиональные информационные системы CAD и CAM».

**Электронные ресурсы:**

1. "Российское образование" - федеральный портал: Профессиональное образование: Образование в области техники и технологий: Общие и комплексные проблемы технических и прикладных наук и отраслей народного хозяйства: Сварка. - <http://www.edu.ru/modules.php?op=modload&name=Web_Links&file=index&l_op=viewlink&cid=1864>
2. Все для надежной сварки (виртуальная библиотека). - <http://www.svarkainfo.ru/>
3. Новые сварочные аппараты — multiplaz.ru‎. - [www.multiplaz.ru/](http://www.multiplaz.ru/)‎

Сварочное оборудование — svarochnye-apparaty.ru‎. - [www.svarochnye-apparaty.ru/](http://www.svarochnye-apparaty.ru/)

4. Библиотека инструкций по охране труда (полный список всех инструкций) - Инструкция по охране труда для электрогазосварщика. - <http://ohranatruda.ru/ot_biblio/instructions/165/145959/>

5. Охрана труда сварщика, видео , техника безопасности. - <http://weldzone.info/safety/582-video-oxrana-truda-svarshhika>

Правильный поиск работы и подбор персонала в Тамбовской области. - http://tambovskaya. rabota.ru/

6. Поиск вакансий. - <http://www.job.ru/>

7. «Энциклопедия карьеры». - <http://planetahr.ru/publication/2460>

8. Центр развития карьеры и взаимодействия с выпускниками. - http://центр-карьеры.рф/

9. Эффективное поведение на рынке труда. - [http://pl1.oldscouts.ru/index.php?option = com\_content&task=view&id=97&Itemid=132](http://pl1.oldscouts.ru/index.php?option%20=%20com_content&task=view&id=97&Itemid=132)

10. Стратегия эффективного поведения на рынке труда выпускников в условиях экономической нестабильности. - <http://www.career-st.ru/specialist/docladi/5>

1. **4.3. Общие требования к организации образовательного процесса учебной практики**

Сроки проведения учебной практики определяются в соответствии с графиком учебного процесса. Учебная практика проводится мастерами производственного обучения в соответствии с рабочей программой учебной практики, проводится в учебно-производственных мастерских. Формой контроля знаний и умений обучающихся при проведении учебной практики является текущий контроль и промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Обучающиеся в период прохождения учебной практики обязаны: полностью выполнять задачи, предусмотренные программами учебной практики и индивидуальные задания; соблюдать действующие правила внутреннего распорядка; строго соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности; подготовиться к дифференцированному зачету по учебной практике, экзамену по профессиональному модулю; собрать материалы для выпускной квалификационной работы.

1. **4.4. Кадровое обеспечение учебной практики**

Руководство учебной практикой осуществляется мастерами производственного обучения. Требования к квалификации: мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников, имеющие высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, обязательная стажировка в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

1. **5. Контроль и оценка результатов освоения УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
2. Контроль за проведением учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися учебно-производственных работ, выполнения проверочных работ.
3. Оценка результатов освоения учебной практики проводится в соответствии с «Положением об учебной практике»

|  |  |
| --- | --- |
| **Результаты**  **(освоенные профессиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** |
| **ПК 2.1** Изготавливать, собирать, устанавливать простые узлы, мебель, изделия судового оборудования, дельные вещи и производить их демонтаж и ремонт. | Правильность подбора инструмента при изготов-лении и сборке простых узлов.  Соответствие выполнения установки деталей прос-тых узлов, согласно техпроцесса.  Соответствие выполнения демонтажа и ремонта судового оборудования, согласно техдокумента-ции.  Правильность выбора способов демонтажа судо-вого оборудования.  Соблюдение норм охраны труда. |
| **ПК 2.2.** Осуществлять монтаж и испытание систем кондиционирования и комплексной обработки воздуха. | Правильность выполнения монтажа системы кон-диционирования.  Правильность выполнения испытаний системы комплексной обработки воздуха.  Соблюдение норм охраны труда при монтаже и испытании систем. |
| **ПК 2.3** Изготавливать и устанавливать обшивку помещений судна, а также противопожарные дымоходы. | Правильность подбора инструмента, приспособ-лений и оборудования при установке обшивки помещений судна.  Соответствие монтажа противопожарных дымохо-дов, согласно техдокументации и техпроцесса.  Соблюдение норм охраны труда и пожарной безопасности. |
| **ПК 2.4.** Размещать и устанавливать в насыщенных помещениях аварийно-спасательное имущество. | Правильность размещения аварийно-спасатель-ного имущества в насыщеных помещения.  Правильность установки в насыщенных помеще-ниях аварийно-спасательного имущества, согласно техдокументации  Соблюдение норм безопасности труда при установке аварийно-спасательного имущества |
| **ПК3.1.**Производить разметку мест установки деталей по сборочным и монтажным чертежам. | Правильность подбора инструмента для выпол-нения разметки.  Соответствие выполнения разметки мест установ-ки деталей согласно техпроцесса.  Соответствие разметки мест деталей согласно тех-документации.  Правильность выбора способов разметки мест установки деталей.  Соблюдение норм охраны труда. |
| **ПК 3.2**. Формировать и собирать корпус судна на стапеле. | Правильность подбора инструмента, приспособле-ний и оборудования при сборке судна на стапеле.  Соответствие формирования и сборки судна на стапеле согласно техпроцесса.  Соответствие выполнения работ при сборке судна на стапеле согласно техдокументации.  Соблюдение норм охраны труда. |
| **ПК 3.3** Монтировать (демонтировать) судовые конструкции, механизмы, системы и оборудование с использованием безопасных методов труда. | Правильность подбора инструмента, приспособ-лений и оборудования при монтаже (демонтаже) судовых конструкций и механизмов.  Соответствие монтажа (демонтажа) судовых конструкций и механизмов согласно техдокумен-тации и техпроцесса.  Соблюдение норм охраны труда и пожарной безопасности. |
| **ПК 4.1** Владеть приемами выполнения слесарных операций с соблюдением технологии выполнения слесарно-сборочных и ремонтных работ | Правильность подбора инструмента при выполнении слесарных операций.  Соблюдение последовательности выполнения слесарно-сборочных работ согласно техпроцесса.  Соблюдение последовательности ремонтных работ в соответствии с техдокументацией .  Соблюдение норм безопасности труда. |
| **ПК 4.2** Использовать слесарный и контрольно-измерительный инструмент, универсальные и специальные приспособления. | Правильность подбора контрольно-измерительного и универсального инструмента.  Правильность использования специальных приспособлений, согласно техпроцесса.  Соблюдение норм безопасности труда. |
| **ПК 4.3** Применять механизацию, машины и станки, используемые для слесарных работ в судостроении. | Правильность подбора механизации при выполнении слесарных работ в судостроении.  Соответствие применения машин и станков, согласно техдокументации.  Соблюдение норм безопасности труда. |
| **ПК 6.1** Подготавливать рабочее место, изделия и узлы под сварку (резку). | Правильность выбора размера зазоров между деталями.  Соответствие параллельности кромок;  -смещение кромок по высоте;  -соответствие последовательности подготовительных работ техпроцессу. |
| **ПК 6.2** Использовать различные типы сварочного оборудования. | Правильность выбора технологического оборудования и технологической оснастки.  Правильность использования сварочного оборудования  Соблюдение правил пожарной безопасности при использовании сварочного оборудования |
| **ПК6.3** Применять газо- и электросварку в работе с использованием безопасных методов труда. | Правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом;  -качество сварного шва;  -соблюдение норм охраны труда и пожарной безопасности. |
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | - демонстрация интереса к будущей профессии. |
| ОК 2.Организовать собственную деятель-ность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем | - обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов;  - демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач. |
| ОК 3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результат своей работы | - демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. |
| ОК 4.Осуществлять поиск информации необходимой для эффективного выпол-нения профессиональных задач | - нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. |
| ОК 5.Использовать информационно-ком-муникационные технологии в профессиональной деятельности | - демонстрация навыков использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6**.**Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.  - проявление ответственности за работу подчиненных. |
| ОК 7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). | - демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности. |

5.1. **Критерии оценки результатов освоения учебной практики**

1. 1. Овладение приемами работ;
2. 2. Соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ;
3. 3. Выполнение установленных норм времени (выработки);
4. 4. Пользование оборудованием, инструментом, приспособлениями;
5. 5. Соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего места.
6. 5.2. **Оценка «отлично» ставится обучающемся если:**

* обучающийся в полном объеме овладел приемами выполнения работ;
* полностью соблюдал технологию выполнения работ;
* обучающийся все виды работ выполнил в установленную норму времени;
* обучающийся при выполнении работ умело пользовался оборудованием, инструментами, приспособлениями;
* соблюдал требования безопасности труда и организации рабочего места;
* качество выполненной работы соответствует образцам.

1. 5.3. **Оценка «хорошо» ставится обучающемся если:**

* обучающийся овладел приемами выполнения работ;
* соблюдал технологию выполнения работ, но допустил одну-две ошибки;
* обучающийся все виды работ выполнил в установленную норму времени;
* обучающийся при выполнении работ умело пользовался оборудованием, инструментами, приспособлениями;
* соблюдал требования безопасности труда и организации рабочего места;
* качество выполненной работы соответствует образцам.

1. 5.4. **Оценка «удовлетворительно» ставится обучающемся если:**

* обучающийся в недостаточном объеме овладел приемами выполнения работ;
* допускал существенные технологические ошибки при выполнении работ;
* обучающийся не выполнил работу в установленную норму времени;
* обучающийся при выполнении работ неуверенно пользовался оборудованием, инструментами, приспособлениями;
* при выполнении работ обучающийся допускал нарушения требования безопасности труда и организации рабочего места;
* качество выполненной работы не в полной мере соответствует образцам.

1. 5.5. **Оценка «неудовлетворительно»** **ставится обучающемся если:**

* обучающийся не овладел приемами выполнения работ;
* при выполнении работ обучающийся не соблюдал технологию выполнения работ;
* обучающийся не выполнил работу в установленную норму времени;
* обучающийся при выполнении работ неуверенно пользовался оборудованием, инструментами, приспособлениями;
* при выполнении работ обучающийся не соблюдал требования безопасности труда и организации рабочего места;
* качество выполненной работы не соответствует образцам.

**6.ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ, ДОПОЛНЕНИЙ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. Дата внесения изменении, дополнений | 1. Номер листа/раздела рабочей программы | 1. Краткое содержание изменения | 1. Основания для внесения изменений | 1. Подпись лица, которое вносит изменения |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |