

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ МУРМАНСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ МУРМАНСКОЙ ОБЛАСТИ
«МУРМАНСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ИМЕНИ Н.Е. МОМОТА»**

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ

**Специальность 26.02.02 Судостроение
Квалификация «Техник»**

ЗАО Александровск

2024 год

Рабочая программа практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по специальности 26.02.02 Судостроение (приказ Минпросвещения России от 08.02.2024 № 84)

Организация-разработчик:

Филиал государственного автономного профессионального образовательного учреждения Мурманской области «Мурманский строительный колледж имени Н.Е. Момота» (филиал ГАПОУ МО «МСК»).

Разработчики:

Маматова И.К., зав. филиалом;

Маматов А.О., мастер производственного обучения;

Малярчук А.А., мастер производственного обучения

Рассмотрена и одобрена
предметно-цикловой комиссией

«Техника и технология машиностроения,
электро-и теплоэнергетики»

Председатель *С.А. Бойкова* (Бойкова С.А.)

Протокол № 1

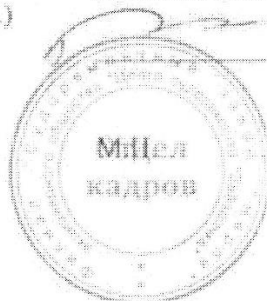
от 27 » 08 2024 года.

СОГЛАСОВАНО

В.И. Бабич (Бабич В.И.)

Зам. дир. по работе с персоналом

В.И. Бабич (Бабич В.И.)



СОДЕРЖАНИЕ

□□ Паспорт программы производственной практики	4
□□ Результаты освоения программы производственной практики	12
□□ Тематический план и содержание производственной практики	14
□□ Условия реализации программы производственной практики	38
□□ Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	41

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы:

Программа производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 26.02.02 Судостроение в части освоения квалификации «Техник» и основных видов деятельности:

ВД 1. Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации

ВД 2. Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям

ВД 3. Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом исполнителей (бригадой)

ВД 4. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18470 Слесарь монтажник судовой).

1.2 Цели и задачи производственной практики:

Практика по профилю специальности:

- формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта по каждому из видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

Преддипломной практики:

- углубление первоначального, профессионального опыта обучающихся, развитие общих и профессиональных, проверка его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а также подготовка к выполнению выпускной квалификационной работы в организациях различных организационно-правовых форм.

Требования к результатам освоения производственной практики.

Требования к умениям, которыми должен овладеть обучающийся в результате прохождения учебной практики по видам деятельности, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Требования к результатам освоения производственной практики

ВД	Требования к умениям
1	2
<p>ПМ.01 Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации</p>	<ul style="list-style-type: none"> - разрабатывать и оформлять чертежи деталей и узлов, технологической оснастки средней сложности в соответствии с техническим заданием и действующими нормативными документами, в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации и единой системы технологической документации, а именно: выбирать конструктивное решение узла; - пользоваться специальной литературой: справочниками, государственными (ГОСТ), отраслевыми (ОСТ) стандартами; - разрабатывать управляющие программы вырезки листовых деталей на компьютере; - использовать средства автоматизированного проектирования в конструкторской подготовке производства; <p>выбирать оптимальные варианты конструкторских решений с использованием средств информационных технологий</p> <ul style="list-style-type: none"> - разрабатывать технические задания и выполнять расчеты, связанные с проектированием специальной оснастки и приспособлений; - составлять планы размещения оборудования, технического оснащения и организации рабочих мест для корпусообрабатывающих, сборочносварочных и стапельных цехов; - использовать прикладное программное обеспечение при технологической подготовке производства в судостроении; - использовать правила приближенных вычислений для расчетов по статике и динамике судов; - применять основные законы гидромеханики для решения задач, связанных с определением посадки судна, его плавучести, остойчивости, непотопляемости, ходкости; - проводить пересчет результатов модельных испытаний на натуре;

	<ul style="list-style-type: none"> - рассчитывать влияние перемещения, принятия и расходования грузов на остойчивость; - проводить расчеты по кренованию и дифферентовке судов; - определять мощность главного двигателя по заданной скорости судна; - проводить расчет гребного винта в первом приближении; - определять архитектурно-конструктивный тип судна; - определять по Регистру практические шпации для различных районов судна - оформлять техническую документацию по внедрению технологических процессов; - определять показатели технического уровня проектируемых объектов и технологии; - разрабатывать маршрутно-технологические карты, инструкции, схемы сборки и другую технологическую документацию; - разрабатывать технические задания и выполнять расчеты, связанные с проектированием специальной оснастки и приспособлений; - составлять планы размещения оборудования, технического оснащения и организации рабочих мест для корпусообрабатывающих, сборочно-сварочных и стапельных цехов; - использовать прикладное программное обеспечение при технологической подготовке производства в судостроении; - использовать правила приближенных вычислений для расчетов по статике и динамике судов; - применять основные законы гидромеханики для решения задач, связанных с определением посадки судна, его плавучести, остойчивости, непотопляемости, ходкости; - проводить пересчет результатов модельных испытаний на натуре; - рассчитывать влияние перемещения, принятия и расходования грузов на остойчивость; - проводить расчеты по кренованию и дифферентовке судов; - определять мощность главного двигателя по заданной скорости судна; - проводить расчет гребного винта в первом приближении; - определять архитектурно-конструктивный тип судна;
--	---

<p>ПМ.02 Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определять по Регистру практические шпации для различных районов судна; - выбирать, проектировать размеры и форму корпусных конструкций конкретного судна согласно Правилам классификации и постройки морских судов; - разбивать корпус судна на отдельные отсеки (по числу главных поперечных переборок) и перекрытия; - выбирать и обосновывать материал судового корпуса и надстроек; - выбирать и обосновывать систему набора корпуса судна и перекрытий; - разрабатывать типовые узлы соединения балок набора, пересечения и окончания балок и изображать их графически; - разрабатывать технологические процессы на изготовление деталей, сборку и сварку узлов, секций, стапельную сборку корпуса судна; - подбирать оборудование и технологическую оснастку для изготовления деталей, сборки и сварки корпусных конструкций; - разрабатывать технические требования к изготовлению деталей, узлов, секций, стапельной сборке; разрабатывать технологические процессы на ремонтные работы по корпусу судна - осуществлять расчет экономической эффективности и технический контроль соответствия качества объектов производства установленным нормам; - оформлять документацию по управлению качеством продукции - обрабатывать результаты наблюдений при фотографии рабочего дня и хронометраже операций; - определять с помощью нормативов технически обоснованные нормы времени на судокорпусные работы - проектировать судовые перекрытия и узлы судна; - решать задачи строительной механики судна; - выполнять расчеты местной прочности корпусных конструкций; - выполнять расчеты общей прочности судна в первом приближении; - проводить необходимые расчеты для получения требуемой точности и обеспечения взаимозаменяемости в производстве судов; - производить несложные расчеты прочности оснастки для сборки и сварки корпусных конструкций;
---	--

<p>ПМ.03. Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом исполнителей (бригадой)</p>	<p>проводить технические расчеты при проектировании корпусных конструкций</p> <ul style="list-style-type: none"> - снимать эскизы сборочных единиц и деталей с натуры с изменением масштаба и определением необходимых параметров, выполнять детализовку сборочных чертежей; - анализировать технологичность разработанной конструкции; - вносить изменения в конструкторскую документацию и составлять извещения об изменениях; применять информационно-компьютерные технологии (далее - ИКТ) при обеспечении жизненного цикла технической документации; - производить качественный анализ эффективности использования оснастки для сборки и сварки корпусных конструкций; <p>составлять схемы размещения оснастки для сборки и сварки корпусных конструкций в цехах судостроительного производства</p> <ul style="list-style-type: none"> - рационально организовывать рабочие места, участвовать в расстановке кадров, обеспечивать их предметами и средствами труда; - обеспечивать соблюдение правил безопасности труда и выполнение требований производственной санитарии - планировать работу исполнителей; - инструктировать и контролировать исполнителей на всех стадиях работ; - принимать и реализовывать управленческие решения; - мотивировать работников на решение производственных задач; <p>управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками</p> <ul style="list-style-type: none"> - рассчитывать по принятой методике основные производственные показатели, характеризующие эффективность выполняемых работ; - инструктировать и контролировать исполнителей на всех стадиях работ - рассчитывать по принятой методике основные производственные показатели, характеризующие эффективность выполняемых работ; - принимать и реализовывать управленческие решения; - управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками;
--	--

<p>ПМ.04 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18470 Слесарь монтажник судовой)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - применять компьютерные и телекоммуникационные средства; использовать необходимые нормативно-правовые документы - принимать и реализовывать управленческие решения; - управлять конфликтными ситуациями, стрессами и рисками; применять компьютерные и телекоммуникационные средства в процессе управления - выполнять слесарные операции при демонтаже, ремонте, сборке и монтаже нецентрируемых вспомогательных и палубных (без привода и с приводом) механизмов, электроаппаратуры, теплообменных аппаратов, электрооборудования мощностью от 50 до 150 кВт, вспомогательных и утилизационных котлов, валопроводов, подшипников, гребных винтов при диаметре валопровода до 100 мм, оборудования холодильных установок, паровых машин мощностью до 225 кВт (до 300 л.с.), арматуры и трубопроводов любого диаметра, кроме специальных систем; - осуществлять обработку деталей в свободный размер ручным слесарным инструментом; - осуществлять обработку опорных поверхностей фундаментов, ступеней, приварышей, вварышей с точностью до 0,20 мм при помощи пневматических и электрических машин; выполнять работы по подготовке к монтажу вспомогательных механизмов, трубопроводов, арматуры, электрооборудования мощностью до 50 кВт под руководством слесаря-монтажника судовой более высокой квалификации - выполнять работы при гибке труб из сталей различных марок (кроме коррозионностойких сталей и прочных сплавов) диаметром до 108 мм на станках, прессах и с нагревом токами высокой частоты по шаблонам, технологическим карточкам, детальным чертежам или записям размеров в различных плоскостях под любым углом; - выполнять операции по обжатию, раздаче и отбортовке концов труб из различных марок сталей и сплавов любого диаметра на прессах; - нарезать резьбу на трубонарезных станках; - осуществлять запуск труб в производство;
---	--

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять разметку и отрезку концов труб после станочной гибки из различных марок сталей и сплавов любого диаметра; - выполнять проточку концов труб и фланцев после сварки и отбортовки; - осуществлять наладку обслуживаемых трубогибочных станков и прессов; - выполнять работы при гибке труб диаметром до 108 мм с нагревом в одной плоскости под любым углом, не поддающихся станочной гибке; - выполнять набивание труб диаметром свыше 57 мм песком вручную и на песконабивочном устройстве; - выполнять загрузку отжиг труб диаметром свыше 57 мм; - определять температуру нагрева труб по приборам. - выполнять операции по полному изготовлению труб из различных марок стали и сплавов диаметром до 108 мм (гибку, пригонку отрезков, обработку, разметку, отрезку), кроме устойчивых к коррозии и прочных сплавов; - выполнять пригонку труб диаметром до 108 мм на макетировочном устройстве; - выполнять операции по зачистке сварных швов на участке цеха и на судне; <p>изготавливать по чертежам и эскизам фигурных панелей и кожухов;</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнять дефектацию, сборку, монтаж, гидравлические испытания давлением до 1,5 МПа (до 15 кгс/кв. см) и пневматические испытания давлением до 1,0 МПа (до 10 кгс/кв. см) арматуры, трубопроводов и систем (кроме специальных систем) диаметром 108 мм на судне; - проведение гидравлических испытаний давлением свыше 1,5 до 10,0 МПа (от 15 до 100 кгс/кв. см) и пневматических испытаний давлением до 1,5 МПа (до выполнение демонтажа, разборки, ремонта арматуры и трубопроводов любого диаметра, кроме специальных систем и трубопроводов; - осуществлять набивку песком труб диаметром свыше 57 мм на песконабивочном устройстве и вручную; - выполнять загрузку и отжиг труб диаметром свыше 57 мм любых марок материала; - выявлять и устранять дефекты в работе монтируемых трубопроводов и систем;
--	--

	<ul style="list-style-type: none">- выполнять нагрев труб при раздаче, наводке, гибке с помощью газовой горелки;- определять температуру нагрева труб по приборам;- читать чертежи и схемы трубопроводов средней сложности;- рассчитывать длины труб заготовок;- осуществлять тепловую резку и электроприхватку при пригонке и изготовлении труб и деталей крепления на судне и в цехе;- выполнять работы по разборке, ремонту, сборке и монтажу специальных систем и трубопроводов под руководством трубопроводчика судового более высокой квалификации. 15 кгс/кв. см) арматуры и труб в цехе;
--	---

1.3 Учебная нагрузка на освоение программы производственной практики:

Всего 37 недель, в том числе:
практика по профилю специальности – 31 неделя
в рамках освоения ПМ.01 – 3 недель – 108 часов;
в рамках освоения ПМ.02 – 3 недель – 108 часов;
в рамках освоения ПМ.03 – 13 недель – 468 часов;
в рамках освоения ПМ.04 – 12 недель – 432 часа;
преддипломная практика – 6 недель

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практики является:

- **по профилю специальности:** сформированность у обучающихся умений, общих и профессиональных компетенций (таблица 2) по специальности СПО 26.02.02 Судостроение, приобретение первоначального практического опыта по каждому виду деятельности (ВД):

1. Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации
2. Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям
3. Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом исполнителей (бригадой)
4. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18470 Слесарь монтажник судовой).

Таблица 2

Перечень общих и профессиональных компетенций

Код	Наименование результата освоения программы практики
1	2
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	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
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
ПМ.01 Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации	
ПК 1.1	Разрабатывать технологическую документацию на технологические процессы изготовления, ремонта, переоборудования, модернизации, сервисного обслуживания, утилизации судов, их составных частей, комплектующих изделий в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации и единой системы технологической документации
ПК 1.2	Рассчитывать нормы и регистрировать расход материально-технических, энергетических ресурсов для осуществления технологических процессов судостроения
ПК 1.3.	Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса
ПК 1.4.	Рассчитывать экономическую эффективность проектируемых технологических процессов в судостроении
ПМ.02 Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям	
ПК 2.1	Выполнять необходимые типовые расчеты при конструировании деталей узлов, секций корпусов
ПК 2.2.	Осуществлять подготовку и оформление проектно-конструкторской документации для изготовления деталей узлов, секций корпусов
ПМ.03 Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом	
ПК 3.1.	Организовать материально-техническое обеспечение производственных подразделений
ПК 3.2.	Организовывать работу коллектива исполнителей
ПК 3.3.	Оформлять документацию по производственно-хозяйственной деятельности подразделения предприятия
ПК 3.4.	Осуществлять контроль над деятельностью коллектива исполнителей
ПК.3.5	Оценивать эффективность производственной деятельности подразделения
ПМ.04 Освоение видов работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18470 «Слесарь монтажник судовой»)	
ПК 4.1	Выполнять подготовительные работы при сборке, монтаже и обслуживании простого судового оборудования
ПК 4.2	Осуществлять демонтаж, разборку, сборку, монтаж и установку простого судового оборудования, механизмов и устройств

ПК 4.3	Проводить дефектацию и ремонт простых судовых устройств, оборудования и механизмов
ПК 4.4	Проводить гидравлические и пневматические испытания арматуры, труб и оборудования

2 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Тематический план и содержание практики

Таблица 3

Код ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Кол-во недель по ПМ	Наименование тем учебной практики	Кол-во часов по темам	Виды работ	Содержание учебных занятий (дидактические единицы)
1	2	3	4	5	6	7
ПК.1.1 - ПК.1.4	ПМ.01 Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации	3	Тема: Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации	108	1. Выполнение работы по рабочей профессии в объемах, предусмотренными ЕТКС и соответствующими тарифными разрядами. 2. Сборка узлов и плоскостных секций небольших габаритных размеров; 3. Установка и проверка несложных узлов; Выполнение контуровки несложных конструкций по шаблонам и разметке; 5. Формирование навыков работы с проверочным инструментом; 6. Выполнение подрезки и электроприхватки	- Обучающийся умеет оформлять техническую документацию по внедрению технологических процессов, разрабатывать маршрутно-технологические карты, инструкции, схемы сборки и другую технологическую документацию, разрабатывать технические задания и выполнять расчеты, связанные с проектированием специальной оснастки и приспособлений - использует правила приближенных вычислений для расчетов по статике и динамике судов - умеет разрабатывать технологические процессы на изготовление деталей, сборку и сварку узлов, секций, стапельную сборку корпуса судна, разрабатывать

				<p>конструкций при сборке в нижнем положении;</p> <p>7. Выполнение зачистки кромок и сверление пневматической машиной при сборочных работах.</p> <p>8. Составление и оформление документации по проектированию технологических процессов.</p> <p>9. Оформление технико-нормировочных документов</p> <p>10. Проведение контроля деталей в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации.</p> <p>11. Проведения контроля выполнения технологических процессов.</p> <p>12. Оформление документации, связанной с организацией проведения работ по контролю и пуско-наладке технологических</p>	<p>технологические процессы на ремонтные работы по корпусу судна</p> <p>- Обучающийся умеет осуществлять технический контроль соответствия качества объектов производства установленным нормам и оформлять документацию по управлению качеством продукции</p> <p>- Демонстрирует знание всех элементов судового корпуса, терминологию, факторов, определяющих архитектурно-конструктивный тип судна судокорпусных сталей, категорий и марок сталей и сплавов, и требований, предъявляемых к профилю балок набора</p> <p>- Обучающийся демонстрирует навыки анализа конструкции объекта производства и конструкторской документации на его изготовление и монтаж, умение определять с помощью нормативов технически обоснованные нормы времени на судокорпусные работы - Демонстрирует знания основных нормативносправочных документов по вопросам технического нормирования, факторов, влияющих на продолжительность операций, классификации затрат рабочего</p>
--	--	--	--	--	--

					процессов судостроительного производства	времени, методик формирования трудовых процессов, методов нормирования труда, методов управления качеством и оценки качества и надежности продукции - Обучающийся умеет разрабатывать технические задания и выполнять расчеты, связанные с проектированием специальной оснастки и приспособлений, составлять планы размещения оборудования, технического оснащения и организации рабочих мест для корпусообрабатывающих, сборочно-сварочных и стапельных цехов
ПК.2.1 – ПК.2.2	ПМ.02 Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям	3	Тема: Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям	108	- изучение функций отдела и его подразделений. Взаимосвязь с цехами и другими подразделениями предприятия. Изучение конструкторских документов и их прохождения на предприятии; - освоение обязанностей конструктора. Выполнение работ в	- единая система конструкторской подготовки производства; - технические условия и инструкции по оформлению конструкторской документации; - требования, предъявляемые технологией отрасли к конструктивному оформлению деталей, узлов и секций корпуса; - методы и средства выполнения конструкторских работ; требования организации труда при конструировании;

				<p>качестве стажера конструктора. Рабочая документация. Правила оформления;</p> <ul style="list-style-type: none"> - ознакомление с рабочими чертежами деталей, узлов, секций. Альбом типовых узлов; - участвовать в разработке проектов несложных изделий, в том числе с использованием средств автоматизации проектирования; - принимать участие в снятии эскизов деталей с натуры и выполнении детализовок, разработке и корректировке чертежей; - принимать участие в технических расчетах по проектированию конструкций; - участвовать в технологических процессах по сборке и сварке плоских узлов. Чтение чертежей; - участвовать в технологических процессах по сборке и 	<ul style="list-style-type: none"> - требования Регистра, предъявляемые к разрабатываемым конструкциям; - основы промышленной эстетики и дизайна; - основные задачи, решаемые при автоматизированном проектировании корпусных конструкций; - виды и структуру систем автоматизированного проектирования (САПР), применяемых в судостроении, пакеты прикладных программ; - методы проектирования корпусных конструкций с выбором оптимальных решений - анализа конструкции объекта производства и конструкторской документации на его изготовление и монтаж; обеспечения технологической подготовки производства по реализации технологического процесса.
--	--	--	--	--	--

				<p>сварке тавровых узлов. Чтение чертежей; - участвовать в технологических процессах по сборке и сварке Г-образных узлов. Чтение чертежей; - участвовать в технологических процессах по сборке и сварке тавровых узлов. Чтение чертежей; участвовать в технологических процессах по сборке и сварке Г-образных узлов. Чтение чертежей; - участвовать в технологических процессах по сборке и сварке бракет. Чтение чертежей; - участвовать в технологических процессах по сборке и сварке объемных узлов. Чтение чертежей;</p>	
--	--	--	--	--	--

					<ul style="list-style-type: none"> - участвовать в технологическом процессе по стыковке листов. Чтение чертежей; - участвовать в технологическом процессе по разметке мест установки набор; - участвовать в технологических процессах по установке набора главного направления; - участвовать в технологическом процессе по установке рамного набора; - участвовать в технологическом процессе по установке узлов в секцию; участвовать в технологическом процессе по изготовлению панелей и их укрупнению. Чтение чертежей; 	
--	--	--	--	--	--	--

					<ul style="list-style-type: none"> - участвовать в технологическом процессе разметки укрупненных панелей под установку рамного набора; - участвовать в технологическом процессе контуровки каркаса под покрытие; - участвовать в технологическом процессе накрытия каркаса панелью; - участвовать в технологическом процессе по установке днищевой объемной секции. Чтение чертежей; - участвовать в технологическом процессе по установке поперечной переборки; - участвовать в технологическом процессе по установке бортовой объемной секции; - участвовать в технологическом процессе по 	
--	--	--	--	--	---	--

				<p>установке палуб и платформ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - ознакомление с видами построечных мест и их оборудованием; - участвовать в технологическом процессе подготовки построечных мест к закладке судна. <p>Чтение чертежей;</p> <ul style="list-style-type: none"> - участвовать в технологическом процессе по формированию корпуса судна; - участвовать в технологическом процессе проверочных работ. <p>Нанесение грузовой марки и марок углубления;</p> <ul style="list-style-type: none"> - участвовать в технологическом процессе по подготовке к спуску. <p>Чтение чертежей;</p> <ul style="list-style-type: none"> - участвовать в технологическом процессе спуска с горизонтальных 	
--	--	--	--	--	--

					стапелей; Устройство и оборудование. участвовать в технологическом процессе вывода судна из дока.	
Промежуточная аттестация - дифференцированный зачет						
ПК 3.1 - ПК 3.5	ПМ.03 Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом исполнителей (бригадой)	13	Тема: Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом	468	<ul style="list-style-type: none"> - ознакомление с общим режимом на предприятии. Ознакомление с Уставом предприятия. Определение целей, задач и функций предприятия. Инструктаж по вопросам режима. Инструктаж по технике безопасности. Инструктаж по пожарной безопасности; - принимать участие в работе по разметке и маркировке деталей, тепловой вырезки деталей; - принимать участие в механической обработке металла; - принимать участие в гибочных работах, 	<ul style="list-style-type: none"> - основы построения теоретического чертежа, современное состояние и перспективы применения вычислительной техники при проектировании и постройке корабля; - основные законы гидростатики, гидродинамики (Паскаля, Архимеда, уравнение Бернулли); - правила приближенных вычислений элементов судна, необходимые для расчетов статики: - площадей, объемов, статических моментов, моментов инерции; - уравнения и условия плавучести, запас плавучести, грузовую марку;

					комплектночных работах;	
--	--	--	--	--	-------------------------	--

1	2	3	4	5	6	7
					<ul style="list-style-type: none"> - участвовать в контроле параметров технологических процессов, определении габаритов конструкции, определении зазоров, подготовки кромок под сварку, заполнении карт замеров; - участвовать в контроле технической документации и рабочих мест; - участвовать в контроле технологического оборудования и инструмента; - принимать участие в работе по обеспечению конструкторской и технологической документацией цеховых подразделений; 	<ul style="list-style-type: none"> - условия и характеристики устойчивости, виды устойчивости, влияние на устойчивость сыпучих, жидких, перемещающихся грузов, правила и условия дифферентовки и кренования судна; - графические и аналитические методы расчета статической и динамической устойчивости при больших наклонениях судна; - нормирование устойчивости; - методы расчета непотопляемости, правила построения кривой предельных длин отсеков; - составляющие сопротивления среды движению судна, правила пересчета сопротивления с модели на натуру; - геометрические и гидродинамические характеристики гребного винта, кавитацию винтов, применение насадок и винтов

					<p>- принимать участие в работе по обеспечению рабочих мест инструментом и приспособлениями, средствами индивидуальной защиты на рабочих местах; - участвовать в чтении схем проведения испытаний;</p>	регулируемого шага (ВРШ);
--	--	--	--	--	--	---------------------------

1	2	3	4	5	6	7
					<p>- принимать участие в работе по испытанию корпуса судна на непроницаемость и герметичность.</p>	<p>- составные элементы управляемости, способы управления судном, силы и моменты, действующие на судно при перекладке руля, элементы циркуляции;</p> <p>- виды качки, силы, действующие на судно при качке на тихой воде и на волнении, методы борьбы с качкой;</p> <p>- силы и моменты, действующие на судно при его спуске с продольного или поперечного</p>

						<p>стапеля;</p> <ul style="list-style-type: none"> - особенности мореходных качеств судов особых классов; - все элементы судового корпуса, терминологию; - основные факторы, определяющие архитектурноконструктивный тип судна; - основные положения Правил классификации и постройки морских судов, Российского речного регистра; - конструктивные особенности современных судов; - внешние нагрузки, действующие на корпус судна;
--	--	--	--	--	--	---

1	2	3	4	5	6	7
						<ul style="list-style-type: none"> - системы набора, специфику и область применения; - методы технологической проработки постройки корпусных конструкций; - судокорпусные стали, категории и марки сталей и сплавов;

						<ul style="list-style-type: none"> - требования, предъявляемые к профилю балок набора; - назначение наружной обшивки и ее основные пояся; - конструкцию судовых перекрытий: днищевых, бортовых, палубных, переборок; - конструкцию оконечностей и штевней; - конструкцию надстроек и рубок; -назначение и конструкцию лее- ров и фальшбортов; - конструкцию выхода гребных валов из корпуса (выкружки валов, мотиры, кронштейны); - конструкцию коридора гребного вала, шахт; - конструкцию кожуха дымовой трубы и барабанов под грузовые краны;
--	--	--	--	--	--	--

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

						<ul style="list-style-type: none"> - конструкцию фундаментов под судовые энергетические установки, котлы, вспомогательные механизмы и судовые устройства и принципы их конструирования; - назначение, классификацию, состав и показатели судовых энергетических установок (СЭУ); - основные типы судовых передач; - основные элементы валопровода; - основные системы СЭУ; - основные узлы и детали двигателей внутреннего сгорания (ДВС), паровой и газовой турбин; - состав СЭУ; - варианты расположения машинного отделения (МО) и определяющие их факторы; - производственный процесс в судостроении и его составные части; - назначение и виды плазов, связь плаза с корпусными цехами;
--	--	--	--	--	--	--

1	2	3	4	5	6	7
						<ul style="list-style-type: none"> - корпусообрабатывающий цех, его участки, оборудование, способы выполнения и содержание работ, технологические маршруты изготовления деталей корпуса; - технологические процессы сборки и сварки узлов и секций, применяемое оборудование и оснастку; - методы постройки судов, способы формирования корпуса и их использование; - виды и оборудование построечных мест, их характеристики и применение; - технологический процесс формирования корпуса судна на стапеле секционным и блочным методами; - способы спуска судов на воду, спусковые сооружения и их оборудование; - содержание и организацию монтажно-достроечных работ; - виды и содержание испытаний судна; - виды и оборудование судоремонтных организаций;

1	2	3	4	5	6	7
						<ul style="list-style-type: none">- методы и особенности организации судоремонта; - методы постановки судов в док;- содержание и способы выполнения ремонтных работ;- основные нормативносправочные документы по вопросам технического нормирования;- факторы, влияющие на продолжительность операций;- классификацию затрат рабочего времени;- методы изучения затрат рабочего времени;- методики формирования трудовых процессов;- классификацию нормативов времени и основные этапы их разработки;- состав технически обоснованной нормы времени, методику определения составных частей нормы времени;- методы нормирования труда;- методику построения нормативов времени и пользования ими;

1	2	3	4	5	6	7
						<p>методику выбора оптимальных вариантов технологических процессов при проектировании изготовления деталей корпуса, предварительной сборке корпусных конструкций и формировании корпусов судов и другой судовой техники, ремонте и утилизации судов и кораблей и другой судовой техники;</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы размерно-технологического анализа и теории базирования в судостроении; - методы управления качеством и оценки качества и надежности продукции; - единая система технологической подготовки производства (ЕСТПП); - типовые технологические процессы изготовления деталей, предварительной и стапельной сборки корпуса, ремонта и утилизации корпусных конструкций;

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7
						<p>- средства технологического оснащения, применяемые при изготовлении деталей, предварительной и стапельной сборке корпуса, ремонте и утилизации корпусных конструкций;</p> <p>- виды и структуру автоматизированных систем технологической подготовки производства (АСТПП), применяемых в судостроении, пакеты прикладных программ и их использование.</p>
			Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета			

ПК 4.1	ПМ.04 Выполнение работ по профессии 18470 Слесарь-монтажник судовой	12	Тема 4.1. Выполнение работ по профессии 18470 Слесарь-монтажник судовой 3-го разряда	432	<ul style="list-style-type: none"> - принимать участие в подготовительных и вспомогательных слесарных операциях средней сложности при сборке, монтаже и обслуживании установленных на судах и плавучих конструкциях оборудования, агрегатов, приборов, систем, машин и механизмов; - изучать слесарные операции средней сложности при монтаже, демонтаже, сборке установленных на судах и плавучих конструкциях оборудования, агрегатов, приборов, систем, машин и механизмов; - принимать участие в слесарных операциях средней сложности при дефектации, ремонте, регулировке, наладке 	<ul style="list-style-type: none"> - назначение и устройство основных узлов силовых установок; - основные технические условия монтажа и сдачи вспомогательных механизмов с обслуживающими их трубопроводами, агрегатами, электрооборудованием и электроаппаратурой; - правила и методы демонтажа, разборки, дефектации и ремонта оборудования и трубопроводов; - методы пригонки и сборки сред-ней сложности узлов и деталей механизмов; - типы соединений трубопроводов; - основные требования, предъявляемые при выполнении слесарных операций при обработке неотчетственных деталей;
1	2	3	4	5	6	7

				<p>установленных на судах и плавучих конструкциях оборудования, агрегатов, приборов, систем, машин и механизмов;</p> <p>- принимать участие в гидравлических испытаниях арматуры, труб и оборудования в цехе от 15 до 100 кгс/кв. см, пневматических испытаний в цехе до 15 кгс/кв. см, гидравлических испытаний арматуры, трубопроводов и систем на судне давлением до 15 кгс/кв. см, пневматических испытаний на судне давлением до 10 кгс/кв. см;</p> <p>- принимать участие в сложных подготовительных и вспомогательных слесарных операциях при сборке, монтаже и обслуживании установленных на судах и плавучих конструкциях оборудования, агрегатов, приборов, систем, машин и механизмов;</p>	<p>- материалы для прокладок;</p> <p>- назначение и условия применения наиболее распространенных простых приспособлений, слесарного и измерительного инструмента;</p> <p>- назначение и правила обращения с консервирующими материалами;</p> <p>- принцип действия и правила обслуживания газорезательной и электросварочной аппаратуры и оборудования;</p> <p>- устройство, характеристики и правила эксплуатации станков с нагревом токами высокой частоты для гибки труб диаметром до 108 мм, резьбонарезных и отрезных станков, прессов, свтанков для проточки фланцев и концов труб;</p> <p>- правила приёмки труб согласно сертификатам;</p> <p>- правила чтения чертежей и схем трубопроводов средней сложности;</p>
--	--	--	--	---	---

				<ul style="list-style-type: none"> - принимать участие в сложных слесарных операциях при дефектации, ремонте, регулировке, наладке установленных на судах и плавучих конструкциях оборудования, агрегатов, приборов, систем, машин и механизмов; - принимать участие в гидравлических испытаниях арматуры, труб и оборудования в цехе давлением от 100 до 300 кгс/кв. см, пневматических испытаний в цехе давлением от 15 до 100 кгс/кв. см, гидравлических испытаний арматуры, трубопроводов и систем на судне давлением от 15 до 100 кгс/кв. см, пневматических испытаний на судне давлением от 10 до 50 кгс/кв. см, комплексных, швартовых и ходовых испытаний; - участвовать в контроле руководства бригадой при выполнении операций не выше средней сложности по сборке, 	<ul style="list-style-type: none"> - расчёт длины труб простой конструкции при гибке; - последовательность и методы гибки труб диаметром до 108 мм с нагревом; - правила обслуживания газорезательной и электросварочной аппаратуры и оборудования; - расчёт длины труб простой геометрии при гибке; - устройство, характеристики и правила эксплуатации трубогибочных станков с нагревом токами высокой частоты для труб диаметром до 108 мм, резьбонарезных и отрезных станков, прессов, станков для проточки фланцев и концов труб; - сортамент и марки материала труб; - основные сведения о свойствах материалов труб,
--	--	--	--	--	--

Продолжение таблицы 3

						последовательность и методы гибки труб с нагревом диаметром до 108 мм; - устройство механизмов, назначение и расположение трасс трубопроводов и систем на
--	--	--	--	--	--	--

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7
					<p>монтажу, ремонту и обслуживанию механизмов судов, плавучих конструкций и их составных частей.</p>	<p>судне и условия их эксплуатации; - методы и последовательность сборки узлов и трубопроводов диаметром до 108 мм в условиях секционной, блочной, агрегатной и модульной сборки судов; - назначение и правила эксплуатации фотопроекторных установок; сведения о трассировке труб; - способы пригонки труб; - способы и последовательность демонтажа труб; - правила дефектования демонтируемых труб; - универсальные и специальные приспособления.</p>
			Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета			

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к документации, необходимой для проведения практики

- Положение о практике студентов ГАПОУ МО «МСК имени Н.Е. Момота»;
- настоящая программа учебной практики;
 - план-график практики;
 - график целевых проверок;
 - график консультаций (на усмотрение руководителя практики).

4.2 Требования к материально-техническому обеспечению практики

Реализация программы производственной практики осуществляется на судостроительных или судоремонтных предприятиях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся на основе договоров. Материально-техническая база предприятия должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам. Предприятие должно быть оборудовано современным производственным оборудованием в зависимости от вида деятельности оказываемых услуг.

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

Основные источники:

1. Горленко, О. А. Управление персоналом : учебник для СПО / О. А. Горленко, Д. В. Ерохин, Т. П. Можаяева. — 2-е изд., испр. и доп. — М. : Издательство Юрайт, 2021. — 249 с. — (Серия : Профессиональное образование).
2. Малыгина С.Ю., Плешкова Ю.Н.. Организация работы структурного подразделения предприятий общественного питания: учебник для студ. учреждения сред. проф. образования/– М.: Издательский центр «Академия», 2021. – 320 с.
3. Маслова, В. М. Управление персоналом : учебник и практикум для СПО / В. М. Маслова. — 3-е изд., перераб. и доп. — М. : Издательство Юрайт, 2022. — 506 с. — (Серия : Профессиональное образование).
4. Кузнецов Ю. В. Менеджмент: учебник для СПО; под ред. Ю. В. Кузнецова. — М.: Издательство Юрайт, 2023. — 448 с. — (Серия : Профессиональное образование).

5. Менеджмент : учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / А.Д. Косьмин, Н.В. Свинтицкий, Е.А. Косьмина. – М. : Издательский центр «Академия», 2021. – 208 с.

Дополнительные источники:

1. ОСТ 5.1180- 87. Методы испытаний на непроницаемость и герметичность.
2. ОСТ 5.9091 – 80. Корпуса металлических судов. Технология изготовления стальных Деталей.
3. ОСТ 5.9092 – 81. Корпуса стальных судов. Основные положения по технологии изготовления.
4. ОСТ 5.9324 -79. Корпуса металлических судов. Технические требования к проверочным работам при изготовлении узлов и секций.
5. ОСТ 5.926 -77. Резка тепловая металлов. Типовые технологические процессы.
6. ОСТ 5.9613 – 84. Корпуса металлических судов. Проверочные работы при изготовлении узлов и секций корпуса.
7. ОСТ 5.9914 -83. Корпуса стальных надводных судов. Типовые технологические процессы изготовления корпусов судов на стапеле.

4.4 Требования к руководителям практики

Заведующий филиалом:

- осуществляет общее руководство и контроль практикой;
- утверждает календарно-тематический план практики;
- осуществляет методическое руководство и контроль за деятельностью всех лиц, участвующих в организации и проведении практики;
- рассматривает аналитические материалы по организации, проведению и итогам практики.

Руководитель практики:

- составляет план-график практики, график консультаций и доводит их до сведения обучающихся;
- составляет график целевых проверок и осуществляет согласно ему целевые проверки обучающихся на местах практики;

- оформляет индивидуальные задания на практику;
- проводит индивидуальные или групповые консультации в ходе практики;
- контролирует ведение документации по практике, составление отчета;
- участвует в оценке общих и профессиональных компетенций обучающегося, освоенных им в ходе прохождения производственной практики;
- формирует совместно с руководителем практики от организации аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций,
- по окончании практики представляет отчет о практике обучающихся с анализом и предложениями по внесению дополнений или изменений в программу практики с учетом руководителей практики от организаций.

4.5 Требования к студентам

Студент в период прохождения практики обязан:

- выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие в организации правила внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Формы отчетности

К формам отчетности по производственной практике относятся:

- дневник;
- аттестационный лист;
- характеристика;
- отчет.

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики (форма дневника на сайте колледжа в разделе Студентам - Учебная и производственная практика). В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Обучающийся, проходящий производственную практику, вникает в деятельность организации, исследуя нюансы будущей специальности. В дневник ежедневно заносятся все выполненные задания, норма времени и краткий отчет о практическом использовании своих знаний. Записи в дневнике составляются четко, лаконично и грамотно.

В дневнике учитываются не только отчеты о проделанной работе. В него включаются:

- прохождение инструктажей (техника безопасности, охрана труда, профессиональные инструктажи);
- участие в общественных мероприятиях и профсоюзной деятельности;
- участие в производственных экскурсиях, обучающих семинарах;
- информация об изучении документов организации или нормативно-правовых актов; и др.

За каждый день (каждую выполненную работу) в дневнике выставляется оценка руководителя практики от организации (наставника).

По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

Содержание отчета должно свидетельствовать о закреплении обучающимся знаний, умений, приобретении практического опыта, формировании общих и профессиональных компетенций (таблица 5).

Сдача отчета осуществляется в последний день практики вместе с дневником, аттестационным листом и характеристикой руководителю практики от колледжа (Методические указания по оформлению отчета на сайте колледжа в разделе Студенту-Учебная и производственная практика).

Письменный отчет о выполнении работ включает в себя следующие разделы:

- титульный лист;
- содержание;
- практическая часть;
- выводы;
- дневник, приложения.

Текст отчета должен быть подготовлен с использованием компьютера в Word, распечатан на одной стороне белой бумаги формата А4 (210x297 мм). Цвет шрифта - черный, межстрочный интервал - полуторный, гарнитура - Times New Roman, размер шрифта - 14 кегль.

Производственная (по профилю специальности) практика завершается зачетом, производственная (преддипломная) практика- дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и колледжа об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты (ПК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
1	2	3
ПМ.01 Разработка технологической документации для производства верфи в соответствии с единой системой конструкторской документации и единой системой технологической документации		
ПК.1.1 Разрабатывать технологическую документацию на технологические процессы изготовления, ремонта, переоборудования, модернизации, сервисного обслуживания, утилизации судов, их составных частей, комплектующих изделий в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации и единой системы технологической документации	Разработка документации для изготовления деталей, узлов, секций и корпусов, на технологические процессы изготовления, ремонта, переоборудования, модернизации, сервисного обслуживания, утилизации судов, их составных частей, комплектующих изделий в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации и единой системы технологической документации	Оценка деятельности обучающегося в период производственной практики Аттестационный лист по производственной практике
ПК.1.2. Рассчитывать нормы и регистрировать расход материально-технических, энергетических ресурсов для осуществления технологических процессов судостроения	Использовать программное обеспечение для выполнения расчетов Производить расчет экономической эффективности на основе проектируемых технологических процессов в судостроении Производить расчет подетальных и пооперационных материальных нормативов в разрабатываемой технологии судостроения Использовать прикладные компьютерные программы для изучения документации в электронном виде	Оценка деятельности обучающегося в период производственной практики Аттестационный лист по производственной практике
ПК.1.3. Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса	Составлять технические задания на основе технологического процесса Осуществлять технический контроль соответствия качества объектов производства установленным нормам Оформлять документацию по управлению качеством продукции Оформлять техническую документацию по внедрению технологических процессов Определять показатели технического уровня проектируемых объектов и технологии	Оценка деятельности обучающегося в период производственной практики Аттестационный лист по производственной практике

	<p>Выбирать, проектировать размеры и форму корпусных конструкций конкретного судна согласно Правилам классификации и постройки морских судов, разбивать корпус судна на отдельные отсеки (по числу главных поперечных переборок) и перекрытия</p> <p>Выбирать и обосновывать материал судового корпуса и надстроек</p> <p>Подбирать оборудование и технологическую оснастку для изготовления деталей, сборки и сварки корпусных конструкций</p> <p>Разрабатывать технические требования к изготовлению деталей, узлов, секций, стапельной сборке</p> <p>Выбирать и обосновывать систему набора корпуса судна и перекрытий</p> <p>Разрабатывать технические задания и выполнять расчеты, связанные с проектированием специальной оснастки и приспособлений</p> <p>Составлять планы размещения оборудования, технического оснащения и организации рабочих мест для корпусообрабатывающих, сборочно-сварочных и стапельных цехов</p>	
<p>ПК.1.4. Рассчитывать экономическую эффективность проектируемых технологических процессов в судостроении</p>	<p>Проводить проверку соответствия технологических операций, выполняемых работниками, установленным требованиям технической документации</p> <p>Анализировать перспективные технологии судостроительного производства на предмет их применимости в текущем и перспективном технологическом процессе организации</p> <p>Выявлять возможности применения перспективных технологий при решении текущих технологических задач</p>	<p>Оценка деятельности обучающегося в период производственной практики</p> <p>Аттестационный лист по производственной практике</p>
<p>ПМ.02 Подготовка конструкторской документации по типовым методикам и инструкциям</p>		
<p>ПК2.1 Выполнять необходимые типовые расчеты при</p>	<p>Осуществлять типовые расчеты при конструировании</p>	<p>Оценка деятельности обучающегося в</p>

конструировании деталей узлов, секций корпусов	Разработка технологических процессов ремонта и сварки, сборки и утилизации корпусных конструкций	период производственной практики Аттестационный лист по производственной практике
ПК2.2 Осуществлять подготовку и оформление проектно-конструкторской документации для изготовления деталей узлов, секций корпусов	Разработка документации для изготовления деталей, узлов, секций и корпусов	
ПМ.03 Организация выполнения основных и вспомогательных судостроительных и судоремонтных работ коллективом исполнителей (бригадой)		
ПК 3.1 Организовывать материально-техническое обеспечение производственных подразделений	Выполнять технологическую подготовку производства по технологическому процессу	Оценка деятельности обучающегося в период производственной практики Аттестационный лист по производственной практике
ПК 3.2 Организовывать работу коллектива исполнителей	Иметь практический опыт: - в обеспечении технологической подготовки производства по реализации технологического процесса - в планировании и организации работы структурного подразделения на основе знания психологии личности и коллектива - в планировании и организации работы структурного подразделения на основе знания норм материально-технического обеспечения контроля качества выполняемых работ;	
ПК 3.3 Оформлять документацию по производственно-хозяйственной деятельности	Иметь практический опыт: - в анализе конструкции объекта производства и конструкторской документации на его изготовление и монтаж; - в оформлении технической документации организации и планировании работ - в анализе процесса и результатов деятельности подразделения с применением современных информационных технологий	

ПК 3.4 Осуществлять контроль над деятельностью коллектива исполнителей	Осуществление контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей корпуса, сборке и сварке секций и ремонте корпусных конструкций, а так н их утилизации
ПК 3.5 Оценивать эффективность производственной деятельности	Иметь практический опыт: - в анализе процесса и результатов деятельности подразделения с применением современных информационных технологий

ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (18470 «Слесарь монтажник судовой»)	
ПК 4.1	Выполнять подготовительные работы при сборке, монтаже и обслуживании простого судового оборудования
ПК 4.2	Осуществлять демонтаж, разборку, сборку, монтаж и установку простого судового оборудования, механизмов и устройств
ПК 4.3	Проводить дефектацию и ремонт простых судовых устройств, оборудования и механизмов
ПК 4.4	Проводить гидравлические и пневматические испытания арматуры, труб и оборудования

Формы и методы контроля и оценки результатов прохождения практики должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Критерии оценивания отчета:

5 баллов

соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме;

структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета);

оформление отчета;

индивидуальное задание раскрыто полностью;

не нарушены сроки сдачи отчета.

4 балла

соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме;

не везде прослеживается структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета);

оформление отчета;

индивидуальное задание раскрыто полностью; - не нарушены сроки сдачи отчета.

3 балла

соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме;

не везде прослеживается структурированность (четкость, нумерация страниц, содержание отчета);

в оформлении отчета прослеживается небрежность; - индивидуальное задание раскрыто не полностью;

нарушены сроки сдачи отчета.

2 балла

соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран не в полном объеме;

нарушена структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета);

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 может быть повышена на 1 балл.

Критерии оценки при проведении промежуточной аттестации обучающихся по производственной практике в форме дифференцированного зачета (ДЗ):

- Оценка «отлично» - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию:

положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены на «4» и «5»);

положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены на «4» и «5»);

заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках «5», с рекомендуемой оценкой за практику «отлично», приложениями к дневнику в виде фото-и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт: утвержденный организацией Отчет, составленный в полном соответствии с заданием на практику и требованиями, указанными выше.

- Оценка «хорошо» - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию: положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «4»); положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «4»); заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «4», с рекомендуемой оценкой за практику «хорошо», приложениями к дневнику в виде фото- и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт: утвержденный организацией Отчет, составленный в соответствии с заданием на практику и требованиями, указанными выше, но имеющий некоторые отклонения. Оценка снижается на один балл, если аттестуемый представил отчетную документацию, отвечающую вышеуказанным критериям с опозданием не более чем на один день установленного срока.
- Оценка «удовлетворительно» - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию: положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «4»); положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «4»); заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «4» и «3», с рекомендуемой оценкой за практику «удовлетворительно», приложениями к дневнику в виде фото-и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт: утвержденный организацией Отчет, составленный с отклонениями от задания на практику, и требований, указанных выше, но имеющий незначительные отклонения.
- Оценка «неудовлетворительно» - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию: отрицательный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «2»); отрицательную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «2»); заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «3» и «2», с рекомендуемой оценкой за практику «неудовлетворительно»: утвержденный организацией Отчет, составленный со значительными отклонениями от задания на практику, и требований, указанных выше.

Обучающийся, не выполнивший программу производственной практики, имеющий по результатам целевых проверок многочисленные пропуски практики без уважительной причины, или не представивший отчетную документацию, считается неаттестованным по производственной практике.