

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО РЫБОЛОВСТВУ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
**«КЕРЧЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ МОРСКОЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**
(ФГБОУ ВО «КГМТУ»)
филиал ФГБОУ ВО «КГМТУ» в г. Феодосия



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности:

26.02.02 Судостроение

Феодосия, 2022

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности: 26.02.02 Судостроение

Организация разработчик: филиал ФГБОУ ВО «КГМТУ» в г. Феодосия

Разработчики:

Преподаватель высшей категории



О.Ю.Остапенко

Преподаватель первой категории



И.П.Карпова

Программа рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии технологии сварки и кораблестроения

Протокол № 9 от « 11 » 05 2022г.

Председатель цикловой комиссии



О.Ю. Остапенко

Эксперт – работодатель:

Начальник технического отдела АО «Судостроительного завода «Море»



А.А. Касьянов

Программа утверждена на заседании методической комиссии СПО филиала ФГБОУ ВО «КГМТУ» в г. Феодосия

Протокол № 9 от « 18 » 05 2022г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 Паспорт рабочей программы учебной практики	4
2 Результаты освоения программы учебной практики	5
3 Тематический план и содержание учебной практики	8
4 Условия реализации рабочей программы учебной практики	11
5 Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	12

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной практики по профилю специальности является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 26.02.02 Судостроение в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- УП.01.01 в составе ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства;
- УП.01.02 в составе ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства;
- УП.02.01 в составе ПМ.02. Конструкторское обеспечение судостроительного производства;

1.2 Цели и задачи учебной практики

Формирование у обучающихся умений и приобретение первоначального практического опыта в рамках профессиональных модулей ППССЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ 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	Требования к умениям
Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства (УП.01.01)	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.
Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства (УП.01.02 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих)	Разметка, контуровка по шаблону, сборка, установка и проверка простых узлов и деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке. Правка простых деталей и мелких узлов на плите вручную. Сверление отверстий в неотчетственных деталях пневматическими машинами. Заточка применяемого инструмента (кроме сверл). Зачистка кромок под сварку, мест установки деталей и сварных швов пневматическими машинами
Конструкторское обеспечение судостроительного производства (УП.02.01)	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. Пользоваться специальной литературой: справочниками, государственными (ГОСТ), отраслевыми (ОСТ) стандартами.

2.2 Результаты освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППССЗ СПО, необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности

Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства (УП.01.01, УП.01.02)

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
ПК 1.1.	Проводить входной контроль качества сырья, полуфабрикатов, параметров технологических процессов, качества готовой продукции.
ПК 1.2.	Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК 1.3.	Осуществлять контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей корпуса, сборке и сварке секций, дефектации и ремонте корпусных конструкций и их утилизации.
ПК 1.4.	Производить пусконаладочные работы и испытания.

Конструкторское обеспечение судостроительного производства (УП.02.01)

Код	Наименование результата освоения практики
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
ПК 2.1.	Разрабатывать конструкторскую документацию для изготовления деталей узлов, секций корпусов.
ПК 2.2.	Разрабатывать технологические процессы сборки и сварки секций, ремонта и технологии утилизации корпусных конструкций.
ПК 2.3.	Выполнять необходимые типовые расчеты при конструировании.

3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики - 114 часов (4 недели)

Коды профессиональных компетенций	Наименование профессионального модуля	Учебная практика, часов
ПК.1.1-1.4	Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства	УП.01.01, 72 часа
ПК.1.1-1.4	Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства	УП.01.02, 36 часов
ПК.2.1-2.3	Конструкторское обеспечение судостроительного производства	УП.02.01, 36 часов

3.2 Содержание учебной практики

Наименование разделов профессиональных модулей	Содержание учебных занятий (виды работ)	Объём часов
Раздел ПМ 01 <i>Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства УП.01.01, 72 часа</i>		72
МДК.01.01. Технологическая подготовка производства в судостроении		
Раздел 1. Основы конструирования и проектирование корпуса судна		
Тема 1.1 <i>Судовые разметочные работы</i>	1 Разметка по чертежам и эскизам базовых плоскостей, линий для прихватки набора и ребер жесткости. Контроль качества разметочных работ 2 Разметка по эскизам деталей фундаментов под насосы, сепараторы, подшипники гребного вала. Контроль качества разметочных работ 3.	8
Тема 1.2 <i>Сборка, прихватка узлов и деталей секций корпуса судна</i>	1 Резка, правка, гибка листовых заготовок, набора. Подготовка кромок под прихватку и сборку	6
Тема 1.3. <i>Сборка, прихватка фундаментов под судовые механизмы</i>	1 Сборка, прихватка фундаментов под насосы, вентиляторы 2 Сборка, прихватка фундаментов под	2

	подшипники гребного вала, сепараторов	
Раздел 2		
Тема 2.1. Вводное занятие	1 Вводный инструктаж ознакомления с программой и организацией практики. Уход за оборудованием. Правила техники безопасности и пожарной профилактики в мастерской	4
Тема 2.2. Аппаратура для ручной дуговой сварки	1 Аппаратура для ручной дуговой сварки. Виды оборудования. Инструменты, необходимое для сварки. Сварочная дуга.	4
Тема 2.3. Зажигание дуги.	1 Настройка оборудования. Зажигание дуги.	4
Тема 2.4. Сварка швов в нижнем положении	1 Накладка валиков в нижнем положении 2 Сварка деталей встык в нижнем положении	10
Тема 2.5. Сварка встык под углом 45°.	1 Накладка валиков под углом 45°. 2 Сварка встык под углом 45°.	6
Тема 2.6. Сварка встык вертикальных швов.	1 Накладка валиков вертикальном положении. 2 Сварка вертикальных швов.	10
Тема 2.7. Сварка потолочных швов.	1 Сварка потолочных швов	6
Тема 2.8. Сварка деталей с разделкой кромок	1 Сварка деталей с разделкой кромок. 2 Сварка угловых и тавровых соединений	12
Промежуточная аттестация в форме <i>дифференцированного зачета.</i>		

Раздел ПМ 01 <i>Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства УП.01.02, 36 часа</i>		36
МДК.01.02 Сборщик корпусов металлических судов		
Раздел 1 Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов		
Тема 1.1. Работы по сборке корпусов судов	1 Работа с технической и технологической документацией сборщика корпусов металлических судов 2 Разметка деталей по чертежам 3 Изготовление и установка деталей по разметке	20

Раздел 2 Сварочные работы при изготовлении судовых конструкций		
Тема 2.1. Выполнение сварочных работ	1 Разделка кромок под сварку 2 Проверка качества сборки под сварку. Допуски на зазоры и расхождение плоскостей. Приборы и приспособления для выполнения проверочных работ	16
Промежуточная аттестация в форме <i>дифференцированного зачета</i> .		

Раздел ПМ 02 <i>Конструкторское обеспечение судостроительного производства УП.02.01, 36 часов</i>		36
МДК.01.02 Конструкторская подготовка производства в судостроительной организации		
Тема 3.1 Корпусообрабатывающий цех	1 Назначение корпусообрабатывающего цеха, его участки и оборудование 2 Назначение склада металла, его виды, оборудование	12
Тема 3.2 Техническая документация, применяемая на судостроительном предприятии	1 Изучение оборота конструкторско-технологической документации 2 Внесение изменений в конструкторскую документацию	12
Тема 3.3 Технологический маршрут изготовления деталей	1 Выполнение карт раскроя деталей 2 Составление технологического маршрута изготовления деталей	12
Промежуточная аттестация в форме <i>дифференцированного зачета</i> .		

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Описание материально-технической базы, необходимой для проведения учебной практики

Реализация программы дисциплины требует наличия сварочных мастерских. Оснащение:

Оборудование:

- стенды магнитные;
- сборочные постели;
- литые плиты с отверстиями;
- сварочный выпрямитель ВКСМ - 1000;
- комплект учебно-наглядных пособий по основам сварочного производства,
- сварочные кабинки;

2. Инструменты и приспособления:

- линейки;
- стальные метры;
- угломеры;
- угольники;
- штангенциркули;
- кронциркули;
- молотки;
- кувалды;
- сборочные кондукторы;
- сварочные щитки;
- щетки по металлу;
- кирочки для отбивания шлака;
- очки защитные;

3. Средства обучения: персональное рабочее место студента.

4.2 Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится концентрированно квалифицированными педагогическими кадрами от образовательной организации, квалификация которых должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных и (или) профессиональных стандартах.

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

5.1 Примерные индивидуальные задания на учебную практику:

Индивидуальные задания на учебную практику составляются на основании приведенных ниже вопросов.

5.1.1 ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства

УП.01.01

- 1 Судовые разметочные работы. Контроль качества разметочных работ.
- 2 Аппаратура для ручной дуговой сварки
- 3 Металлические электроды, сварочная проволока и другие сварочные материалы.
- 4 Ручная дуговая сварка
- 5 Настройка оборудования. Зажигание дуги.
- 6 Сварка деталей с разделкой кромок
- 7 Автоматическая и полуавтоматическая сварка
- 8 Сварка в среде защитных газов
- 9 Сущность процесса и основные виды контактной сварки
- 10 Контроль качества сварных соединений

УП.01.02

- 1 Работа с технической и технологической документацией сборщика корпусов металлических судов
- 2 Разметка деталей по чертежам
- 3 Изготовление и установка деталей по разметке
- 4 Разделка кромок под сварку
- 5 Проверка качества сборки под сварку
- 6 Допуски на зазоры и расхождение плоскостей
- 7 Приборы и приспособления для выполнения проверочных работ

5.1.2 ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства

- 1 Разработка чертежей корпусных конструкций с использованием альбомов типовых узлов
- 2 Внесение изменений в конструкторскую документацию с выпуском извещений
- 3 Выполнение карт раскроя деталей
- 4 Составление технологического маршрута изготовления деталей
- 5 Структура судостроительного производства
- 6 Конструкторско-технологический отдел. Его функции и взаимодействие с другими подразделениями судостроительного завода
- 7 Назначение корпусообрабатывающего цеха, его участки и оборудование
- 8 Назначение склада металла, его виды, оборудование

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

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики (преподавателем профессионального цикла) цикловой комиссии (технология сварки и кораблестроения) в процессе самостоятельного выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

В результате освоения учебной практики, в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

№ п/п	Контролируемые разделы, этапы практики	Содержание деятельности	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства УП.01.01				
1	Раздел 1. Основы конструирования и проектирование корпуса судна	1 Судовые разметочные работы 2 Сборка, прихватка узлов и деталей секций корпуса судна 3 Сборка, прихватка фундаментов под судовые механизмы 4 Аппаратура для ручной дуговой сварки 5 Зажигание дуги. 6 Сварка швов в нижнем положении 7 Сварка встык под углом 45°. 8 Сварка встык вертикальных швов. 9 Сварка потолочных швов 10 Сварка деталей с разделкой кромок 11 Сварка угловых и тавровых соединений	ПК1.1-1.4 ОК.1-ОК.9	1 Устный опрос 2 Выполнение индивидуального задания 3 Подготовка и защита отчета
ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства УП.01.02				
2	Раздел 1 Сборка, монтаж	1 Работа с технической и технологической документацией сборщика	ПК1.1-1.4 ОК.1-ОК.9	1 Устный опрос 2 Выполнение

№ п/п	Контролируемые разделы, этапы практики	Содержание деятельности	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
	(демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов	корпусов металлических судов 2 Разметка деталей по чертежам 3 Изготовление и установка деталей по разметке		индивидуального задания 3 Подготовка и защита отчета
3	Раздел 2 Сварочные работы при изготовлении судовых конструкций	1 Разделка кромок под сварку 2 Проверка качества сборки под сварку. Допуски на зазоры и расхождение плоскостей. 3 Приборы и приспособления для выполнения проверочных работ	ПК1.1-1.4 ОК.1-ОК.9	1 Устный опрос 2 Выполнение индивидуального задания 3 Подготовка и защита отчета
ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства, УП.02.01				
4	Раздел 3 Изготовление деталей корпуса судна	1 Разработка чертежей корпусных конструкций с использованием альбомов типовых узлов 2 Внесение изменений в конструкторскую документацию с выпуском извещений 3 Выполнение карт раскроя деталей 4 Составление технологического маршрута изготовления деталей 5 Структура судостроительного производства 6 Конструкторско-технологический отдел. Его функции и взаимодействие	ПК2.1-2.3 ОК.1-ОК.9	1 Устный опрос 2 Выполнение индивидуального задания 3 Подготовка и защита отчета

№ п/п	Контролируемые разделы, этапы практики	Содержание деятельности	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
		с другими подразделениями судостроительного завода 7 Назначение корпусообрабатывающего цеха, его участки и оборудование 8 Назначение склада металла, его виды, оборудование		

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"> – соответствие содержания отчета программе прохождения практики; – отчет собран в полном объеме; – структурированность; – индивидуальное задание раскрыто полностью; – не нарушены сроки сдачи отчета
2	Хорошо	<ul style="list-style-type: none"> – соответствие содержания отчета программе прохождения практики – отчет собран в полном объеме; – не везде прослеживается; – отчет оформлен в соответствии с требованиями, предъявляемыми к документам данного уровня; – индивидуальное задание раскрыто полностью; – не нарушены сроки сдачи отчета.
3	Удовлетворительно	<ul style="list-style-type: none"> – соответствие содержания отчета программе прохождения практики – отчет собран в полном объеме; – не везде прослеживается; – в оформлении отчета прослеживается небрежность; – индивидуальное задание раскрыто не полностью; – нарушены сроки сдачи отчета

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

5.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания соответствующих умений и практического опыта, характеризующих этапы формирования общих и профессиональных компетенций

5.4.1 Оценочные средства для промежуточной аттестации обучающихся по учебной практике (вопросы для устного опроса)

ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства

УП.01.01

1 Понятие о разметке, виды, выполнение разметки с использованием шаблонов

- 2 Принципы выполнения разметки с использованием чертежей
- 3 Техпроцесс установки деталей по разметке, приспособления, инструмент
- 4 Методы выполнения проверочных работ
- 5 Какие виды разметки деталей судового корпуса Вы знаете
- 6 Почему шаблон обычно строится без припуска?
- 7 Что называют «припуском».
- 8.Что предполагает маркировка деталей.
- 9 Каким инструментом маркировку наносят
- 10 Конструктивные элементы разделки кромок под сварку и их контроль
- 11 Методы выполнения проверочных работ.
- 12 К какому виду проката относится стальной лист толщиной 3 мм?
- 13 Как выполняют маркировку на СЗ «Море»
- 14 Какие существуют способы резки металла

ПМ.01. Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства

УП.01.02

- 1 Назовите продольные и поперечные балки корпуса судна
- 2 Назовите судовые помещения
- 3 Назовите основные теоретические линии корпуса судна
- 4 Назовите способы разметки деталей
- 5 Проверка качества сборки под сварку. Допуски на зазоры и расхождение плоскостей
- 6 Что такое технологическая оснастка?
- 7 Как осуществляется проверка сборочных стендов и постелей?
- 8 Изготовление тавровых балок.
- 9 Технология сборки плоских малогабаритных секций.
- 10 Понятие детали, их классификация (по плазу) и видам.
- 11 Как производят разметку по шаблонам?
- 12 Методы выполнения проверочных работ при сварке.
- 13 Технология выполнения электроприхваток.
- 14 Функции руководителя подразделения по охране труда в цехе.
- 15 Какие есть формы гнутых деталей?
- 16 Газовая резка. Оборудование, приспособления, инструмент
- 17 Технология сборки плоских малогабаритных секций

ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства

УП.02.01

- 1 Техническая документация, применяемая на судостроительном производстве
- 2 Понятие детали, их классификация (по плазу) и видам.
- 3 Изготовление деталей: оборудование, приспособления, инструмент
- 4 Зарисовка схемы при снятии размера по месту
- 5 Что называют «карты раскроя».

6 По какому главному признаку комплектуют детали в корпусообрабатывающем цехе

7 По каким признакам классифицируют детали в группы?

8 В чем отличие судостроительного и судоремонтного заводов

9 Как осуществляется взаимосвязь с цехами и другими подразделениями предприятия

10 Перечень конструкторских документов на заказ

11 Кем разрабатываются типовые технологические процессы на изготовление узлов?

12 Подготовка построечных мест к закладке судна

13 Что такое закладная доска?

14 Правила и последовательность выполнения эскизов деталей, узлов.

15 Расшифруйте примеры нумерации конструкторской документации. Объясните расшифровку.

16 Технологическая последовательность изготовления узла тавровой балки.

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;