



Министерство образования Самарской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«Тольяттинский индустриально-педагогический колледж»
(ГАПОУ СО «ТИПК»)



C=RU, O=ГАПОУ СО
«ТИПК», CN=Чернова
С.Н., E=tipk@edu.tgl.ru
00d40e920388a73cf9
2025.05.30
09:04:42
+04'00'

УТВЕРЖДЕНО
Приказ директора
ГАПОУ СО «ТИПК»
от 30.05.2025 № 192-од

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 Освоение профессии рабочего 13063 Контролер станочных и слесарных работ

ПП.04 Производственная практика по освоению профессии рабочего 13063 Контролер станочных и слесарных работ

2025 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании рабочей группы ОП 27.02.07

Протокол № 10 от 29.05.2025

Руководитель ОП И.В. Засыпалова

Рабочая программа производственной практики по ПМ.04 Освоение профессии рабочего 13063 Контролер станочных и слесарных работ разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее – СПО) и на основании примерной образовательной программы по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям)

Организация-разработчик: ГАПОУ СО «ТИПК»

Разработчик:

Савельева Ю.О. – преподаватель высшей квалификационной категории

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая характеристика рабочей программы производственной практики.....	3
--	---

1.1. Цель и место производственной практики в структуре образовательной программы	3
1.2. Планируемые результаты освоения производственной практики	4
1.3. Обоснование часов производственной практики в рамках вариативной части ОПОП-П.....	4
2. Структура и содержание производственной практики.....	8
2.1. Трудоемкость освоения производственной практики	8
2.2. Структура производственной практики	8
2.3. Содержание производственной практики	8
3. Условия реализации программы производственной практики.....	12
3.1. Материально-техническое обеспечение производственной практики.....	12
3.2. Учебно-методическое обеспечение	12
3.3. Общие требования к организации производственной практики.....	14
3.4. Кадровое обеспечение процесса производственной практики	14
4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики.....	15

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Цель и место производственной практики в структуре образовательной программы:

Рабочая программа производственной практики (ПП) является частью программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям) и реализуется в профессиональном цикле после прохождения междисциплинарных курсов (МДК) в рамках профессиональных модулей в соответствии с учебным планом (п. 5.1.ОПОП-П):

Производственная практика направлена на развитие общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):

Код ОК / ПК	Наименование ОК / ПК
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, 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.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ПК 4.1	Контроль качества изготовления простых деталей
ПК 4.2	Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий

Цель производственной практики: приобретение практического опыта в рамках профессиональных модулей данной ОПОП-П по видам деятельности: «ВД 04 Контроль качества изготовления и сборки деталей»

1.2. Планируемые результаты освоения учебной практики

В результате прохождения производственной практики по видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и запросам работодателей, обучающийся должен получить практический опыт:

Наименование вида деятельности	Практический опыт
ВД 04 Контроль качества изготовления и сборки деталей	Подготовки рабочее место к выполнению контроля качества простых деталей Выбор и подготовка к работе универсальные контрольно – измерительные инструменты для контроля заданных технических требований простых деталей Контроль и выявление дефектов разъемных и не разъемных соединений простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами

1.3. Обоснование часов производственной практики в рамках вариативной части ОПОП-П

УП	Код ПК/дополнительные (ПК*, ПКц)	Практический опыт	Наименование темы практики	Объем часов	Обоснование увеличения объема практики
ПП. 04	ПК 4.1	Чтение чертежей простых деталей Выбор в соответствии с технологической документацией и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм) Использование универсальных контрольно-измерительных	- подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей, сборочных единиц и изделий; - выбор и подготовка к работе универсальные контрольно – измерительные инструменты для контроля заданных технических требований простых деталей; - измерение и контроль линейных размеров простых деталей с точностью до 10 качества (с допусками не менее 0,01 мм); - измерение и контроль угловых размеров простых	108	По запросу работодателя

		инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10') Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуальнотактильным методом Выявление дефектов простых деталей; Определение вида брака простых деталей Документальное оформление результатов контроля простых деталей Изолирование забракованных деталей Использование текстовых редакторов (процессоры) для оформления результатов контроля	деталей с точностью до 9 - й степени точности (с допусками не менее 10I); - измерение и контроль параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности; - измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности (с допусками не менее 0,01 мм); - контроль шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra3,2 мкм; -		
ПП. 04	ПК 4.2	Определять величины зазоров и погрешностей относительного	контроль и выявление дефектов соединений с		По запросу работодателя

		положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно измерительных инструментов и приборов; Использовать методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске. Использовать измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10 –го качества (с допуском не менее 0,01 мм); Использовать универсальные контрольно – измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9 – й степени точности (с допусками не менее 10I) Подготавливать рабочее место к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий; Контролировать и выявлять дефекты соединений с натягом и с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; Контролировать зазоры и относительное положение деталей в простых сборочных единицах и изделия универсальными	натягом и с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; - контроль и выявление дефектов разъемных и не разъемных соединений простых сборочных единиц визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; - контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно – измерительными инструментами и приборами; - контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; -контроль качества простых изделий после сборки.		
--	--	--	---	--	--

		контрольно измерительными инструментами и приборами; Контролировать прилегание поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; контролировать качество простых изделий после сборки.	—			
Всего академических часов производственной практики в рамках вариативной части ОПОП-П - 108						

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Трудоемкость освоения производственной практики

Код УП	Объем, ак.ч.	Форма проведения учебной практики (концентрированно)	Курс / семестр	Форма промежуточной аттестации
ПП.04	108	концентрированно	2/4	ДЗ

2.2. Планируемые результаты освоения учебной практики

В результате прохождения производственной практики по видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и запросам работодателей, обучающийся должен получить практический опыт:

Наименование вида деятельности	Практический опыт
ВД 04 Контроль качества изготовления и сборки деталей	- Подготовки рабочее место к выполнению контроля качества простых деталей - Выбор и подготовка к работе универсальные контрольно – измерительные инструменты для контроля заданных технических требований простых деталей; Контроль и выявление дефектов разъемных и не разъемных соединений простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;

2.3. Обоснование часов производственной практики в рамках вариативной части ОПОП-П

УП	Код ПК/дополнительные (ПК*, ПКц)	Практический опыт	Наименование темы практики	Объем часов	Обоснование увеличения объема практики
ПП. 04	ПК 4.1	Чтение чертежей простых деталей Выбор в соответствии с технологической документацией и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов Использование универсальных контрольно-измерительных	- подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей, сборочных единиц и изделий; - выбор и подготовка к работе универсальные контрольно – измерительные инструменты для контроля заданных технических	108	Профессиональный стандарт Контролер станочных и слесарных работ

		инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм) Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10') Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом Выявление дефектов простых деталей; Определение вида брака простых деталей Документальное оформление результатов контроля простых деталей Изолирование забракованных	требований простых деталей; - измерение и контроль линейных размеров простых деталей с точностью до 10 качества (с допусками не менее 0,01 мм); - измерение и контроль угловых размеров простых деталей с точностью до 9 - й степени точности (с допусками не менее 10I); - измерение и контроль параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности; - измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности (с допусками не менее 0,01 мм); - контроль шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra3,2 мкм; -		
--	--	--	--	--	--

		деталей Использование текстовых редакторов (процессоры) для оформления результатов контроля			
ПП. 04	- ПК 4.2	Определять величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов; Использовать методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске. Использовать измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10 –го качества (с допуском не менее 0,01 мм); Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9 –й степени точности (с допусками не менее 10I) Подготавливать рабочее место к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий; Контролировать и выявлять дефекты	контроль и выявление дефектов соединений с натягом и с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; - контроль и выявление дефектов разъемных и не разъемных соединений простых сборочных единиц визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; - контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно – измерительными инструментами и приборами; - контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; - контроль качества простых изделий после сборки.		Профессиональный стандарт «Контролер станочных и слесарных работ»

		соединений с натягом и с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; Контролировать зазоры и относительное положение деталей в простых сборочных единицах и изделия универсальными контрольно – измерительными инструментами и приборами; Контролировать прилегание поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; контролировать качество простых изделий после сборки.			
Всего академических часов учебной практики в рамках вариативной части ОПОП-П - <u>108</u>					

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Материально-техническое обеспечение производственной практики

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся (далее – Профильные организации).

База прохождения производственной практики должна быть укомплектована оборудованием, техническими средствами обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся. База практики должна обеспечивать безопасные условия труда для обучающихся.

При определении мест производственной практики (по профилю специальности) для лиц с ограниченными возможностями здоровья учитываются рекомендации медико-социальной экспертизы, отраженные в индивидуальной программе реабилитации, относительно рекомендованных условий и видов труда.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

Основные источники:

1. Васин, С. Г. Управление качеством. Всеобщий подход : учебник для среднего профессионального образования / С. Г. Васин. — Москва : Издательство Юрайт, 2019. — 404 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53410557-5. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/430852>

2. . Зекунов, А. Г. Управление качеством : учебник и практикум для среднего профессионального образования / под редакцией А. Г. Зекунова. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 475 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-9916-6222-2. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/468296>

3. 3. Лифиц, И. М. Стандартизация, метрология и подтверждение соответствия : учебник и практикум для среднего профессионального образования / И. М. Лифиц. — 13-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 362 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08670-6. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/470077>

4. Управление качеством : учебное пособие для СПО / Н. А. Сазонникова, Е. Л. Москвичева, А. В. Керов, Г. А. Галимова. — Саратов : Профобразование, 2021. — 178 с. — ISBN 978-5-4488-1213-2. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/106867>

5. Федоров, А. Ф. Контроль и регулирование параметров технологического процесса : учебное пособие для СПО / А. Ф. Федоров, Е. А. Кузьменко. — Саратов : Профобразование, 2017. — 223 с. — ISBN 978-5-4488-0016-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROFобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/66388>

3.2.2. Дополнительные источники

1. ГОСТ 27.002 Испытания на надежность. Основные понятия. Термины и

определения

2. ГОСТ 24297-2014 Верификация продукции.

3. ГОСТ Р 50779. Статистические методы. Процедуры выборочного контроля и 15 карты контроля по количественному признаку для процента несоответствующих единиц продукции

4. ГОСТ Р 8.563 ГСИ. Методики выполнения измерений

5. ГОСТ Р 50779.42 Статистические методы. Контрольные карты

Шухарта

6. ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования.

7. ГОСТ 15467 Управление качеством продукции. Основные понятия.

Термины и определения

8. ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения.

9. ГОСТ 18321 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции.

10. Атрошенко, Ю. К. Метрология, стандартизация и сертификация. Сборник лабораторных и практических работ : учебное пособие для среднего профессионального образования / Ю. К. Атрошенко, Е. В. Кравченко. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 178 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07981-4. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/474756>

11. Радкевич, Я. М. Метрология, стандартизация и сертификация в 3 ч. Часть 1. Метрология : учебник для среднего профессионального образования / Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. — 5-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 235 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53410236-9. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/475551>

12. Радкевич, Я. М. Метрология, стандартизация и сертификация в 3 ч. Часть 2. Стандартизация : учебник для среднего профессионального образования / Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. — 5-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 481 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53410238-3. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/475552>

13. Радкевич, Я. М. Метрология, стандартизация и сертификация в 3 ч. Часть 3. Сертификация : учебник для среднего профессионального образования / Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. — 5-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 132 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-53410239-0. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/475555>

3.3. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика проводится в профильных организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным организацией СПО и профильными организациями.

В период прохождения производственной практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям

программы производственной практики.

Сроки проведения производственной практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП-П по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям).

Производственная практика реализуется в форме практической подготовки и проводится непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям) при условии обеспечения связи между теоретическим обучением и содержанием практики.

3.4. Кадровое обеспечение процесса производственной практики

Организацию и руководство производственной практикой осуществляют руководители практики от образовательной организации и от профильной организации.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Индекс УП	Код ПК, ОК	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПП 04	ПК 4.1, ПК 4.2, ОК 01, ОК02, ОК03, ОК04, ОК07, ОК08, ОК09	Чтение чертежей простых деталей Выбор в соответствии с технологической документацией и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм) Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10') Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом Выявление дефектов простых деталей; Определение вида брака простых деталей Документальное оформление результатов контроля простых деталей Изолирование забракованных деталей Использование текстовых редакторов (процессоры) для оформления результатов контроля	Аттестационный лист студента, подтверждающий практический опыт, полученный на практике

