



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
09:04:44
+04'00'

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

**УП.04 Учебная 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 учебной 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 учебной практики	3
1.1. Цель и место учебной практики в структуре образовательной программы.	3
1.2. Планируемые результаты освоения учебной практики.....	4
1.3. Обоснование часов учебной практики в рамках вариативной части ОПОП-П..	5
2. Структура и содержание учебной практики	7
2.1. Трудоемкость освоения учебной практики	7
2.2. Структура учебной практики	7
2.3. Содержание учебной практики.....	9
3. Условия реализации программы учебной практики.....	11
3.1. Материально-техническое обеспечение учебной практики	11
3.2. Учебно-методическое обеспечение.....	11
3.3. Общие требования к организации учебной практики	13
3.4. Кадровое обеспечение процесса учебной практики	13
4. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	14

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена 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):

УП 04 Учебная практика по освоению профессии рабочего 13063 Контролер станочных и слесарных работ	ПМ 04 Освоение профессии рабочего 13063 Контролер станочных и слесарных работ	МДК 04.01 Контроль качества изготовления и сборки деталей
---	---	---

Учебная 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 учебной практики: формирование первоначальных практических профессиональных умений 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 учебной практики по видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и запросам работодателей, обучающийся должен получить практический опыт (сформировать умения):

Наименование вида деятельности	Практический умения
ВД 04 Контроль качества изготовления и сборки деталей	Подготавливать рабочее место к выполнению контроля качества простых деталей Выбирать и подготавливать к работе универсальные контрольно – измерительные инструменты для контроля заданных технических требований простых деталей; Измерять и контролировать линейные размеры простых деталей с точностью до 10 квалитета (с допусками не менее 0,01 мм); Измерять и контролировать угловые размеры простых деталей с точностью до 9 – й степени точности (с допусками не менее 10I); Измерять и контролировать параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности; Измерять и контролировать отклонения формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7 степени точности (с допусками не менее 0,01 мм); Контролировать шероховатость обработанных поверхностей простых деталей до Ra3,2 мкм; визуально – тактильным методом; 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 квалитета (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 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.

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

УП	Код ПК/ дополните льные	Практический опыт	Наименование темы практики	Объем часов	Обоснование увеличения объема практики
УП.04	ПК4.1 ПК 4.2	Читать чертежи простых деталей Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм) Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10') Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности	Тема 1.1 Контроль качества изготовления простых деталей Тема 2.1 Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий	54 54	Профессиональный стандарт «Контролер станочных и слесарных работ»

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Трудоемкость освоения учебной практики

Код УП	Объем, ак.ч.	Форма проведения учебной практики (концентрированно/рассредоточено)	Курс / семестр	Форма промежуточной аттестации
УП.04	108	рассредоточено	1,2/2,3,4	ДЗ
Всего УП	108			

2.2. Структура учебной практики

Код ПК	Наименование разделов профессионального модуля	Виды работ	Наименование тем учебной практики	Объем часов
Контроль качества изготовления простых деталей				108
ПК.. 4.1	Раздел 1 Контроль качества изготовления простых деталей	Читать чертежи простых деталей Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм) Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10') Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для	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 резбовых поверхностей простых	54

		измерения и контроля параметров резбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом Выявлять дефекты простых деталей; Определять вид брака простых деталей Документально оформлять результаты контроля простых деталей Изолировать забракованные детали Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления результатов контроля	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 видов брака простых деталей Документальное оформление результатов контроля простых деталей Изолирование забракованных деталей Использование текстовых редакторов (процессоры) для оформления результатов контроля	
ВСЕГО ПО РАЗДЕЛУ 54				
ПК 4.2	Раздел 2 Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий	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	Определение величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно измерительных инструментов и приборов; Использование методов контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске. Использование измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10 –го качества (с допуском не менее 0,01 мм); Использование универсальных	54

		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 измерительными инструментами и приборами; Контролировать прилегание поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; контролировать качество простых изделий после сборки.	контрольно – измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9 – й степени точности (с допусками не менее 10I) Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий; Контроль и выявление дефектов соединений с натягом и с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами; Контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделия универсальными измерительными инструментами и приборами; Контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске; контроль качества простых изделий после сборки.	
ВСЕГО ПО РАЗДЕЛУ				54

2.3. Содержание учебной практики

Наименование разделов профессионального модуля и тем учебной практики	Содержание работ	Объем, ак.ч.
Раздел 1. Контроль качества изготовления простых деталей		
Тема 1.1. Контроль качества изготовления простых деталей	Содержание	54
	Изучение инструкции по технике безопасности и охраны труда. Изучение правил работы. Контроль шероховатости поверхностей деталей после черновых и получистовых операций	6
	визуально – тактильным методом Выбирать и использовать измерительные	6

	инструменты для измерения линейных размеров простых деталей Выбирать и использовать универсальные контрольно – измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей Использовать универсальные контрольно – измерительные инструменты для измерения и контроля параметров поверхностей простых деталей Выбирать и использовать универсальные контрольно – измерительные инструменты для измерения и контроля отклонений формы поверхностей простых деталей	6 6 6 12
Раздел 2 Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий		54
Тема 2.1. Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий	Содержание	54
	Выбор и использование простых шаблонов для контроля простых сборочных единиц Выбор и использование простых калибров для контроля простых сборочных единиц Определение погрешности и дефектов сборочных соединений с зазором и натягом в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами Определение погрешности и дефектов разъемных и не разъемных сборочных соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами Определять величину зазора деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно – измерительных инструментов. Определять погрешности относительного положения деталей в простых сборочных изделиях с помощью универсальных контрольно – измерительных приборов Выбирать и использовать методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах с помощью щупов, по краске,	6 6 6 6 6 6 6 6
Промежуточная аттестация в форме ...Диферинцированный зачет		ДЗ

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Реализация учебной практики профессионального модуля ПМ.04 Освоение профессии рабочего 13063 Контролёр станочных и слесарных работ предполагает наличие учебного кабинета и лабораторий, мастерских и рабочих мест мастерских:

3.1. Материально-техническое обеспечение учебной практики

Кабинет «Управления качеством», оснащенный в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Лаборатории «Контроля и испытаний продукции», «Технических и метрологических измерений»),

оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П

Оснащенные базы практики, оснащенные в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и электронные издания

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 978-5-534-10557-5. — 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. Лифиц, И. М. Стандартизация, метрология и подтверждение соответствия : учебник и практикум для среднего профессионального образования / И. М. Лифиц. — 13-е 15 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. 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 PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/66388>

5. Управление качеством: учебное пособие для СПО / Н. А. Сазонникова, Е. Л. Москвичева, А. В. Керов, Г. А. Галимова. — Саратов : Профобразование, 2021. — 178 с. — ISBN 978-5-44881213-2. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/106867>

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 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 978-5-534-10236-9. — 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 978-5-534-10238-3. — 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 978-5-534-10239-0. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/475555>

3.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских, лабораториях.

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

Учебная практика реализуется в форме практической подготовки и проводится как 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 учебной практики

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и преподавателями дисциплин профессионального цикла.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Индекс УП	Код ПК, ОК	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
УП 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

