

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич  
Должность: и.о. ректора  
Дата подписания: 18.07.2024 16:52:01  
Уникальный программный ключ:  
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

*Приложение 6.02  
к образовательной программе  
по специальности  
27.02.07 Управление качеством продукции,  
процессов и услуг (по отраслям)*

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

**ПМ.01 Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса**

**ПМ. 02 Подготовка, оформление и учет технической документации**

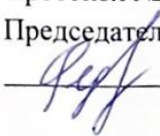
**ПМ. 03 Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям**

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям) среднего профессионального образования, утвержденного Приказом Министерства просвещения РФ от 14 апреля 2022, № 234 (зарегистрированного Министерством юстиции РФ 23 мая 2022, регистрационный № 68546), и на основании примерной основной образовательной программы по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), утвержденная протоколом ФУМО в СПО по УГПС 27.00.00 от 12.05.2023 № 2 и зарегистрирована в государственном реестре примерных образовательных программ Приказом ФГБОУ ДПО ИРПО №П-296 от 28.06.2023.

#### ОДОБРЕНА

Рабочая программа рассмотрена  
на заседании ЦК инжиниринга  
Протокол № 9 от «19» апреля 2024 г.

Председатель ЦК

 О.В. Федчук

#### СОГЛАСОВАНА

Ведущий инженер отдела стандартизации  
и технического регулирования  
Производственно-технического  
управления ООО «Газпром недра»

 Е.А. Боброва

«20» апреля 2024 г.




#### УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора  
по учебно-производственной работе

 Ю.Н. Мухина

«19» апреля 2024 г.

Разработчики:

Преподаватель высшей квалификационной категории, инженер  О.В. Федчук

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	20
3. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	27
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ КОМПЕТЕНИЙ ПО ВИДАМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	30

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

## ПП.00 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

Рабочая программа производственной практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 27.02.07. Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 14.04.2022г., № 234 (зарегистрированного Министерством юстиции Российской Федерации 25.05.2022 г, регистрационный № 68546).

Программа производственной практики определяет объем и содержание, планируемые результаты освоения видов деятельности, структуру и содержание, условия ее реализации, контроль и оценку освоения компетенций.

Через выполнение видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью, в реальных производственных условиях у обучающихся формируется производственная и технологическая дисциплина, сознательное, творческое отношение к работе, а также такие личностные качества, как целеустремленность, настойчивость, аккуратность, организованность, дисциплинированность, ответственность. Межличностное взаимодействие в трудовом коллективе строится на общепринятых нормах поведения, правилах общения со старшими.

Выполнение индивидуальных заданий по производственной практике дает возможность закрепить навык самостоятельного решения проблемы, генерирования и оформления собственных идей; защита отчета по производственной практике - публичного выступления перед аудиторией, аргументирования и отстаивания своей точки зрения.

Программа производственной практики (по профилю специальности) определяет объем и содержание, планируемые результаты освоения видов деятельности, структуру и содержание, условия ее реализации, контроль и оценку освоения компетенций.

### 1.1. Цель и планируемые результаты производственной практики

В результате производственной практики обучающийся должен освоить основные виды деятельности:

ОВД. 1 Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса.

ОВД. 2 Подготовка, оформление и учет технической документации.

ОВД. 3 Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям.

#### 1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации 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 финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
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, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
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.

### 1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
<b>ОВД 1</b>	<b>Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса</b>
ПК 1.1.	Оценивать соответствие качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам (техническим условиям), условиям поставок и договоров.
ПК 1.2.	Определять техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий (по отраслям).
ПК 1.3.	Применять методы и средства технического контроля, согласно этапам технологического процесса производства продукции (работ, услуг) (по отраслям).
ПК 1.4	Осуществлять мониторинг соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.
ПК 1.5	Оценивать качество изготовления и сборки изделий различной сложности (по отраслям).
ПК 1.6	Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий.
ПК 1.7	Осуществлять документационное сопровождение деятельности по техническому контролю качества продукции (работ, услуг).
<i>ДК 01</i>	<i>Проводить контроль качества изготовления простых деталей.</i>
<i>ДК 02</i>	<i>Проводить контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий.</i>
<i>ДК 03</i>	<i>Проводить контроль качества изготовления деталей средней сложности.</i>
<i>ДК 04</i>	<i>Проводить испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности.</i>
<b>ОВД 2</b>	<b>Подготовка, оформление и учет технической документации</b>
ПК 2.1.	Подготавливать технические документы (заключения) о соответствии качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам и техническим условиям.
ПК 2.2.	Подготавливать технические документы и соответствующие образцы продукции для предоставления в испытательные лаборатории для проведения процедуры сертификации.
ПК 2.3.	Оформлять документацию на подтверждение соответствия продукции (работ, услуг) в соответствии с установленными требованиями.
ПК 2.4.	Разрабатывать стандарты организации, технические условия для их учета при производстве, хранении, транспортировке и при утилизации продукции.
<b>ОВД 3</b>	<b>Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям.</b>
ПК 3.1.	Систематизировать данные о качестве продукции (услуг), причинах возникновения дефектов (брака).

ПК 3.2.	Анализировать причины снижения качества продукции (работ, услуг) и формировать предложения по их устранению.
ПК 3.3.	Осуществлять анализ рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг).
ПК 3.4.	Разрабатывать мероприятия по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров.

### 1.1.3 Результаты освоения профессиональных компетенций и индикаторы их достижений

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса	ПК 1.1. Оценивать соответствие качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам (техническим условиям), условиям поставок и договоров. ОК 1-4, ОК 9	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение оценки и анализа качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводить контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</li> <li>- применять измерительное оборудование, необходимое для проведения измерений;</li> <li>- оценивать влияние качества сырья и материалов на качество готовой продукции;</li> <li>- анализировать поставщиков продукции с точки зрения соотношения «цена – качество»;</li> <li>- оценивать потери организации от низкого качества сырья и материалов.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нормативные и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции (сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий);</li> <li>- критерии оценивания качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</li> <li>- назначение и принцип действия измерительного оборудования;</li> <li>- методы и методики контроля и испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</li> <li>- методы измерения параметров и свойств материалов;</li> <li>- нормативные и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции (сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий).</li> </ul>
	ПК 1.2. Определять техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий (по отраслям). ОК 1, ОК 2, ОК 9	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определение технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определять критерии и показатели оценки технического состояния в зависимости от вида оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- выбирать методы и способы определения значений технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- планировать последовательность, сроки проведения и оформлять результаты оценки технического состояния оборудования, оснастки, инструмента на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нормативные и методические документы, регламентирующие вопросы качества технологической</li> </ul>

		<p>оснастки;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сроки проверки оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- требования к техническому состоянию оснастки, инструмента, средств измерений и сроков проведения их проверки;</li> <li>- методы и способы оценки технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- требования к оформлению документации по результатам оценки технического состояния оснастки, инструмента, средств измерений.</li> </ul>
	<p>ПК 1.3. Применять методы и средства технического контроля, согласно этапам технологического процесса производства продукции (работ, услуг) (по отраслям). ОК 1, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение мониторинга основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определять параметры технологических процессов, подлежащие оценке, методы и способы осуществления мониторинга в соответствии с выбранными параметрами;</li> <li>- планировать оценку соответствия основных параметров технологических процессов требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- обеспечивать процесс оценки необходимыми ресурсами в соответствии с выбранными методами и способами проведения оценки;</li> <li>- осуществлять сбор и анализ результатов оценки технологического процесса;</li> <li>- оформлять результаты оценки соответствия технологического процесса требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные этапы технологического процесса;</li> <li>- организацию технологического процесса;</li> <li>- методы и критерии мониторинга технологического процесса;</li> <li>- формы и средства для сбора и обработки данных.</li> </ul>
	<p>ПК 1.4. Оценивать качество изготовления и сборки изделий различной сложности (по отраслям). ОК 1, ОК 3, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценивание соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- планировать последовательность проведения оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- определять критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации;</li> <li>- выбирать методы и способы определения и оценки значений соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки, показателей;</li> <li>- выявлять значения показателей соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки в соответствии с выбранными методами;</li> <li>- оформлять результаты оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки</li> </ul>

		<p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- организацию хранения и транспортировки готовой продукции;</li> <li>- порядок рассмотрения и предъявления рекламаций по качеству готовой продукции;</li> <li>- методы и средства технического контроля соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки;</li> <li>- виды брака (несоответствий), причины их возникновения и методы предупреждения;</li> <li>- назначение и принцип действия измерительного оборудования</li> </ul>
	<p>ПК 1.5. Оценивать качество изготовления и сборки изделий различной сложности (по отраслям). ОК 1, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подготовки рабочего места к выполнению контроля качества сборки сборочных единиц и изделий различной сложности;</li> <li>- установления порядка приемки и проверки сборочных единиц и изделий различной сложности.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выявлять погрешности и дефекты сборки соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами;</li> <li>- определять вид брака простых сборочных единиц и изделий;</li> <li>- использовать методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске;</li> <li>- выявлять дефекты простых сборочных единиц и изделий.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий</li> </ul>
	<p>ПК 1.6. Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий. ОК 1, ОК 2, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- установление вида брака простых сборочных единиц и изделий оценивания соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определять критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации;</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нормативные и методические документы, регламентирующие вопросы хранения и транспортировки готовой продукции;</li> <li>- методы и средства технического контроля соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки.</li> </ul>
	<p>ПК 1.7. Осуществлять документационное сопровождение деятельности по техническому контролю качества продукции (работ, услуг). ОК 3, ОК 4, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- осуществления документационного сопровождения деятельности по техническому контролю качества продукции (работ, услуг).</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- составлять отчеты и планы мероприятий по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</li> </ul>



	<p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды документации, оформляемые на годную и несоответствующую качеству продукцию.</li> <li>- методы управления документооборотом организации</li> <li>- нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции</li> <li>- документы по стандартизации, нормативно-технические и методические документы, регламентирующие вопросы входного технического контролю качества продукции (работ, услуг).</li> </ul>
<p><i>ДК.01 Контроль качества изготовления простых деталей</i> ОК 1, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей</li> <li>– изучение конструкторской и технологической документации на простые детали</li> <li>– выбор и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля соответствия простых деталей заданным техническим требованиям</li> <li>– измерение и контроль линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм)</li> <li>– измерение и контроль угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</li> <li>– измерение и контроль параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>– измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>– контроль шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм</li> <li>– установление видов дефектов простых деталей</li> <li>– установление вида брака простых деталей</li> <li>– оформление документации на принятые и забракованные простые детали</li> </ul>
	<p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– читать чертежи простых деталей</li> <li>– выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты</li> <li>– 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)</li> <li>– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10')</li> <li>– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>– контролировать шероховатость поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом</li> <li>– выявлять дефекты простых деталей</li> <li>– определять вид брака простых деталей</li> <li>– документально оформлять результаты контроля простых</li> </ul>

		<p>деталей</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– изолировать забракованные детали</li> <li>– использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления результатов контроля поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости</li> <li>– технические требования, предъявляемые к изготавливаемым простым деталям</li> <li>– методики измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм)</li> <li>– виды, конструкции, назначение 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)</li> <li>– методики измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</li> <li>– методики измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>– виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>– методики измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>– методика контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом</li> <li>– виды и назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом</li> <li>– виды дефектов простых деталей</li> <li>– виды брака деталей</li> <li>– порядок изоляции забракованных деталей</li> <li>– текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них</li> <li>– положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul>
--	--	---

ДК.02 Контроль  
качества сборки простых  
сборочных единиц и  
изделий  
ОК 1, ОК 9

**Практический опыт:**

- подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых сборочных единиц и изделий
- изучение конструкторской и технологической документации на простые сборочные единицы и изделия
- контроль и выявление дефектов соединений с натягом в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами
- контроль и выявление дефектов соединений с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами
- контроль и выявление дефектов резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами
- контроль и выявление дефектов клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами
- контроль и выявление дефектов клеевых соединений в простых сборочных единицах 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
- установление видов дефектов простых сборочных единиц и изделий
- установление вида брака простых сборочных единиц и изделий
- оформление протоколов испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий

**Умения:**

- читать чертежи простых сборочных единиц и изделий
- выбирать шаблоны и калибры для контроля простых сборочных единиц и изделий
- выявлять дефекты сборки соединений с натягом в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами
- выявлять дефекты сборки соединений с зазором в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами
- выявлять дефекты сборки резьбовых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами
- выявлять дефекты сборки клепаных соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами
- выявлять дефекты сборки клеевых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами
- 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
- выявлять дефекты простых сборочных единиц и изделий
- определять вид брака простых сборочных единиц и изделий
- изолировать забракованные сборочные единицы

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– документально оформлять результаты контроля простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– использовать шаблоны документов в электронном виде для оформления документации технического контроля</li> <li>– поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– технические требования, предъявляемые к изготавливаемым простым сборочным единицам и изделиям</li> <li>– требования к оснащению и организации рабочего места для проведения контроля простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– основные характеристики соединений с натягом в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– основные характеристики соединений с зазором в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– основные характеристики резьбовых соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– основные характеристики клепаных соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– основные характеристики клеевых соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях</li> <li>– методики контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске</li> <li>– виды дефектов простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– виды брака сборочных единиц и изделий</li> <li>– порядок изоляции забракованных сборочных единиц</li> <li>– порядок работы с шаблонами документов в электронном виде требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul>
	<p><i>ДК.03 Контроль качества изготовления деталей средней сложности</i> ОК 1, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– подготовка рабочего места к выполнению контроля качества деталей средней сложности</li> <li>– изучение конструкторской и технологической документации на детали средней сложности</li> <li>– выбор методов контроля и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля соответствия деталей средней сложности заданным техническим требованиям</li> <li>– измерение и контроль линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)</li> <li>– измерение и контроль угловых размеров деталей</li> </ul>

средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')

– измерение и контроль параметров резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности

– измерение и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)

– контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до  $Ra$  0,8 мкм

– установление видов дефектов деталей средней сложности

– установление причин возникновения дефектов простых деталей и деталей средней сложности

– установление вида брака деталей средней сложности

– формирование предложений по прекращению производства простых деталей и деталей средней сложности до выявления причин возникновения дефектов оформление документации на принятые и забракованные детали средней сложности

**Умения:**

– читать чертежи деталей средней сложности

– выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления

– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)

– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')

– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности

– использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)

– контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности до  $Ra$  0,8 мкм визуально-тактильными и инструментальными методами

– выявлять дефекты деталей средней сложности

– определять причины возникновения дефектов простых деталей и деталей средней сложности

– определять вид брака деталей средней сложности

– документально оформлять результаты контроля деталей средней сложности

– изолировать забракованные детали

– использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления результатов контроля поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

		<p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</li> <li>– технические требования, предъявляемые к изготавливаемым деталям средней сложности</li> <li>– классификация методов контроля</li> <li>– методики измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)</li> <li>– методики измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')</li> <li>– методики измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности</li> <li>– методики измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля отклонений формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)</li> <li>– методики контроля шероховатости поверхностей деталей средней сложности до Ra 0,8 мкм</li> <li>– виды, конструкции, назначение приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм</li> <li>– виды дефектов простых деталей и деталей средней сложности, возможные причины их возникновения</li> <li>– виды брака деталей</li> <li>– порядок изоляции забракованных деталей</li> <li>– текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них</li> <li>– положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul>
	<p><i>ДК.04 Испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности</i></p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– подготовка рабочего места к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– изучение конструкторской и технологической документации на сборочные единицы и изделия средней сложности</li> </ul>

OK 1, OK 9

сложности

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов соединений с натягом в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов соединений с зазором в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов резьбовых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов клепаных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов клеевых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов паяных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами

– визуальный и инструментальный контроль зазоров и относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности

– контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности

– контроль качества изделий средней сложности после сборки

– проведение механических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности без нагрузки и под нагрузкой

– контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях

– контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при пневматических испытаниях

– установление видов дефектов сборочных единиц и изделий средней сложности

– установление причин возникновения дефектов простых и средней сложности сборочных единиц и изделий

– установление вида брака сборочных единиц и изделий средней сложности оформление протоколов испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке сборочных единиц и изделий средней сложности

**Умения:**

– читать чертежи сборочных единиц и изделий средней сложности

– выбирать и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты и приборы

– выявлять дефекты сборки соединений с натягом в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля

– выявлять дефекты сборки соединений с зазором в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля

– выявлять дефекты сборки резьбовых соединений в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– выявлять дефекты сборки клепаных соединений в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля</li> <li>– выявлять дефекты сборки клеевых соединений в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля</li> <li>– выявлять дефекты сборки паяных соединений в сборочных единицах средней сложности с помощью визуального и инструментального контроля</li> <li>– определять величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов</li> <li>– выполнять контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– использовать оборудование и оснастку для механических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– использовать оборудование и оснастку для гидравлических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– использовать оборудование и оснастку для пневматических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– оценивать герметичность соединений и прочность сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях</li> <li>– оценивать герметичность соединений и прочность сборочных единиц и изделий средней сложности при пневматических испытаниях</li> <li>– выявлять дефекты сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– определять причины возникновения дефектов простых и средней сложности сборочных единиц и изделий</li> <li>– определять вид брака сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– документально оформлять результаты контроля сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– изолировать забракованные сборочные единицы</li> <li>– использовать шаблоны документов в электронном виде для оформления паспортов или формуляров поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>– технические требования, предъявляемые к изготавливаемым сборочным единицам и изделиям средней сложности</li> <li>– требования к оснащению и организации рабочего места для проведения контроля сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– основные параметры соединений с натягом в сборочных единицах средней сложности и методики их визуального и инструментального контроля</li> <li>– основные параметры соединений с зазором в сборочных единицах средней сложности и методики их</li> </ul>
--	--	--



		<p>визуального и инструментального контроля</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основные параметры резьбовых соединений в сборочных единицах средней сложности и методики их визуального и инструментального контроля</li> <li>– основные параметры клепаных соединений в сборочных единицах средней сложности и методики их визуального и инструментального контроля</li> <li>– основные параметры клеевых соединений в сборочных единицах средней сложности и методики их визуального и инструментального контроля</li> <li>– основные параметры паяных соединений в сборочных единицах средней сложности и методики их визуального и инструментального контроля</li> <li>– методики контроля зазоров и относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– методики, оборудование и оснастка для контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– основы технологии сборки типовых узлов и изделий</li> <li>– методики проведения механических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности без нагрузки и под нагрузкой</li> <li>– виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования универсальных оборудования и оснастки для проведения механических испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности без нагрузки и под нагрузкой</li> <li>– методики проведения гидравлических испытаний для контроля герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных оборудования и оснастки для контроля герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях</li> <li>– методики проведения пневматических испытаний для контроля герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– виды, конструкции, назначение универсальных оборудования и оснастки для контроля герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при пневматических испытаниях</li> <li>– виды дефектов простых и средней сложности сборочных единиц и</li> <li>– изделия, возможные причины их возникновения</li> <li>– виды брака сборочных единиц и изделий</li> <li>– техническая документация на проведение испытаний сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– порядок изоляции забракованных сборочных единиц</li> <li>– порядок работы с шаблонами документов в электронном виде требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</li> </ul>
<p><b>Подготовка, оформление и учет технической документации</b></p>	<p>ПК 2.1 Подготавливать технические документы (заключения) о соответствии качества поступающих в организацию сырья,</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подготовка технической документации и образцов продукции для проведения процедуры сертификации.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выбирать схему сертификации в соответствии с особенностями продукции и производства;</li> <li>- подготавливать образцы продукции или готовые тесты</li> </ul>

	<p>материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам и техническим условиям. ОК 2, ОК 9</p>	<p>продукции для центра стандартизации и сертификации;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- формировать пакет документов, необходимых для процедуры подтверждения соответствия продукции / услуг в соответствии с выбранной схемой сертификации и требованиями центра стандартизации и сертификации;</li> <li>- оформлять отчеты о стандартизации и сертификации продукции предприятия.</li> </ul>
	<p>ПК 2.2. Подготавливать технические документы и соответствующие образцы продукции для предоставления в испытательные лаборатории для проведения процедуры сертификации. ОК 2, ОК 9</p>	<p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные понятия и положения метрологии, стандартизации, сертификации;</li> <li>- виды и формы подтверждения соответствия качества продукции / работ, оказания услуг;</li> <li>- технические характеристики выпускаемой организацией продукции (услуг) и технология ее производства;</li> <li>- требования, предъявляемые нормативными документами к стандартным образцам;</li> <li>- порядок разработки, оформления, утверждения и внедрения документов по подтверждению соответствия.</li> </ul>
	<p>ПК 2.3 Оформлять документацию на подтверждение соответствия продукции (работ, услуг) в соответствии с установленными требованиями. ОК 2, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оформление документации на соответствие продукции / услуг в соответствии с требованиями регламентов, норм, правил, технических условий.</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оформлять производственно-техническую документацию в соответствии с действующими требованиями;</li> <li>- определять соответствие характеристик продукции/услуг требованиям нормативных документов;</li> <li>- выбирать и назначать корректирующие меры по итогам процедуры подтверждения соответствия;</li> <li>- оформлять отчеты о проведенных мероприятиях по стандартизации и сертификации продукции предприятия.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды и классификацию документов качества, применяемых в организации при производстве продукции/работ, оказанию услуг;</li> <li>- классификацию, назначение и содержание нормативной документации качества продукции/работ, оказанию услуг в Российской Федерации;</li> <li>- порядок управления несоответствующей требованиям продукцией/услугами;</li> <li>- виды документов и порядок их заполнения на продукцию отрасли, несоответствующую установленным правилам;</li> <li>- требования к оформлению документации на подтверждение соответствия качества.</li> </ul>
		<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение учета и оформление отчетности о деятельности организации по подтверждению соответствия продукции/услуг</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- применять компьютерные технологии для планирования и проведения работ по стандартизации, сертификации и метрологии;</li> <li>- анализировать результаты деятельности по сертификации продукции / услуг;</li> <li>- составлять отчет о деятельности организации по сертификации продукции / услуг, в том числе с использованием статических методов анализа.</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- правила оформления документации в офисных и компьютерных программах</li> </ul>

	<p>ПК 2.4. Разрабатывать стандарты организации, технические условия для их учета при производстве, хранении, транспортировке и при утилизации продукции. ОК 1-4, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b> - разработка стандартов организации, технических условий на выпускаемую продукцию.</p> <p><b>Умения:</b> - разрабатывать технические условия на выпускаемую продукцию; - разрабатывать стандарты организации с учетом требований национальных и международных стандартов общетехнических систем; - разрабатывать документы по стандартизации в области системы менеджмента качества; - оформлять производственно-техническую документацию в соответствии с действующими требованиями.</p> <p><b>Знания:</b> - требования международных и национальных стандартов; - структуру регламентов и отраслевые стандарты; - правила построения технических условий и стандартов организации; - материалы Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.</p>
<p><b>Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям</b></p>	<p>ПК 3.1. Систематизировать данные о качестве продукции (услуг), причинах возникновения дефектов (брака). ОК 1, ОК 3, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b> - разработка новых методов и средств технического контроля продукции.</p> <p><b>Умения:</b> - планировать внедрение новых методик по результатам совершенствования производственных процессов; - составлять методику проведения технического контроля продукции, по результатам совершенствования производственного процесса; - оформлять разработанную методику проведения технического контроля продукции.</p> <p><b>Знания:</b> - нормативные и методические документы, регламентирующие вопросы качества продукции; - физические принципы работы, область применения и принципиальные ограничения методов и средств измерений; - разработку средств измерений; - метрологическое обеспечение производства.</p>
	<p>ПК 3.2. Анализировать причины снижения качества продукции (работ, услуг) и формировать предложения по их устранению. ОК 1, ОК 2, ОК 3</p>	<p><b>Практический опыт:</b> - анализ результатов контроля качества продукции; - формирование предложений по совершенствованию производственного процесса</p> <p><b>Умения:</b> - проводить статистическую обработку и анализ результатов контроля качества продукции; - формировать предложения по совершенствованию технологического процесса на основании результатов анализа, назначать корректирующие меры.</p> <p><b>Знания:</b> - методы анализа по результатам контроля качества, в том числе статистические; - виды документации и порядок их оформления при анализе качества продукции/услуг; - порядок внедрения предложений по совершенствованию производственного процесса.</p>
	<p>ПК 3.3. Осуществлять анализ рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг).</p>	<p><b>Практический опыт:</b> - формирования предложений по устранению причин снижения качества продукции, рассмотрения рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг) - подготовка заключений по результатам рассмотрения</p>

	ОК 1, ОК 9	<p>рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг)</p> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- находить и использовать современную информацию для технико-экономического обоснования деятельности организации- анализировать рекламации и претензии к качеству продукции (работ, услуг) с учетом положений нормативно-технической документации (с использованием цифровых двойников для подготовки заключений);</li> <li>- применять инструменты контроля качества;</li> <li>- применять основные методы квалитетрического анализа продукции (работ, услуг).</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- технические требования, предъявляемые к продукции (работам, услугам);</li> <li>- основные методы квалитетрического анализа продукции (работ, услуг) при эксплуатации;</li> <li>инструменты контроля качества</li> </ul>
	<p>ПК. 3.4. Разрабатывать мероприятия по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров.</p> <p>ОК 1-4, ОК 9</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выбора методов и методик решения конкретной производственной задачи по предотвращению выпуска продукции (выполнения работ, оказания услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров</li> <li>- вносить предложения по мероприятиям по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- применять методы предотвращения выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации;</li> <li>- применять современные инструменты контроля качества и управления качеством продукции (работ, услуг);</li> <li>- систематизировать данные по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- требования охраны труда, методы предотвращения выпуска продукции (выполнения работ, оказания услуг), не соответствующих требованиям;</li> <li>- методы выявления дефектов, вызывающих ухудшение качественных и количественных показателей продукции (работ, услуг), сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий;</li> <li>- современные инструменты контроля качества и управления качеством продукции (работ, услуг);</li> </ul>

## **2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **2.1 Количество часов на освоение программы производственной практики**

Всего – 432 часа (12 недель), в том числе:

ПП.01.01 – 108 час. (3 недели)

ПП.02.01 – 144 час. (4 недели)

ПП.03.01 – 144 час. (4 недели)

ПП.04 – 36 час. (1 неделя)

Промежуточная аттестация в форме защиты отчета проводится за счет времени, отведенного на производственную практику.

## 2.2 Тематический план производственной практики

Виды работ	Наименование разделов, тем производственной практики	Количество часов
<b>ПП.01.01 Производственная практика</b>		
<b>ОВД. 1 Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса</b>	Правила внутреннего распорядка. Организация рабочего места. Прохождение вводного инструктажа, инструктажа на рабочем месте. Ознакомление со структурой предприятия, отделами, службами. Описание деятельности и видов выполняемых работ.	6
	Изучение и описание структуры отделов технического контроля, с указанием вида выполняемых работ.	6
	Изучение требований к качеству и технологии изготовления продукции, анализ нормативно-технической документации	6
	Изучение требований к методикам контроля (измерений, испытаний) выпускаемой продукции и измерительному (испытательному) оборудованию на каждой стадии технологического процесса производства	6
	Ознакомление с видами дефектов, характерных для данного вида производства (продукции). Классификация дефектов по причине образования, изучение предупреждающих или корректирующих действий	6
	Участие в выполнении работ по оцениванию качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.	6
	Участие в выполнении работ по определению технического состояния оборудования, оснастки, инструмента на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.	6
	Ознакомление со схемами и сроками поверки средств измерения	6
	Осуществление мониторинга соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий. Предоставление данных о мониторинге с указанием методов сбора количественных показателей и обработки (анализе) данных.	6
	Участие в выполнении работ по оцениванию соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий.	6
	Изучение видов документации на годную и несоответствующую продукцию, составление и заполнение таблицы по видам документации (по характеру информации, по обязательности заполнения, по ответственности за документированную информацию и т.д.)	6
Индивидуальное задание	36	
<b>Форма контроля по ПП.01.01 Производственная практика – Защита отчета</b>		6
<b>Всего по ПП.01.01</b>		<b>108</b>

<b>ПП.02.01 Производственная практика</b>		
<b>ОВД. 2 Подготовка, оформление и учет технической документации</b>	Правила внутреннего распорядка. Организация рабочего места. Прохождение вводного инструктажа, инструктажа на рабочем месте. Ознакомление со структурой предприятия, отделами, службами. Описание деятельности и видов выполняемых работ.	6
	Порядок разработки и оформления плановой документации на предприятия (организации)	12
	Порядок разработки и оформления отчетной документации на предприятии (организации)	12
	Методика разработки и правила применения нормативной и технической документации на предприятии (организации)	12
	Составление проектов документов по стандартизации и управлению качеством организации	12
	Составление перечня нормативных документов по стандартизации	12
	Система стандартизации на предприятии: описание сущности	12
	Составление перечня нормативной документации при управлении качеством	12
	Изучение состава и содержания документов систем управления качеством	12
	Индивидуальное задание	36
<b>Форма контроля по ПП.02.01 Производственная практика – Защита отчета</b>		6
<b>Всего по ПП.02.01</b>		<b>144</b>
<b>ПП.03.01 Производственная практика</b>		
<b>ОВД. 3 Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям</b>	Правила внутреннего распорядка. Организация рабочего места. Прохождение вводного инструктажа, инструктажа на рабочем месте. Ознакомление со структурой предприятия, отделами, службами. Описание деятельности и видов выполняемых работ.	12
	Изучение сущности основных методов управления качеством на производстве	12
	Повышение конкурентоспособности: повышение технического уровня производства за счет переоснащения и модернизации, создания новых производств, внедрение в практику управления организацией статистических методов управления качеством, снижение издержек производства.	12
	Организация метрологического обеспечения и технической базы испытаний: проведение работ по метрологическому обеспечению; оснащение метрологической базы средствами измерений показателей качества.	12
	Развитие системы оценки соответствия: проведение сертификации продукции; проведение организациями аудитов производств и систем менеджмента качества предприятий – поставщиков.	12
	Контроль по количественному признаку	12
	Контроль по альтернативному признаку	12
	Построение контрольных карт по количественному и альтернативному признакам	12
	Индивидуальное задание	36
<b>Форма контроля по ПП.03.01 Производственная практика – Защита отчета</b>		12

		<b>Всего по ПП.03.01</b>	<b>144</b>
<b>ПП.04 Производственная практика</b>			
Правила внутреннего распорядка. Организация рабочего места. Прохождение вводного инструктажа, инструктажа на рабочем месте. Ознакомление со структурой предприятия, отделами, службами. Описание деятельности и видов выполняемых работ.			2
<b>ОВД. 1 Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение оценки и анализа качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам (техническим условиям), условиям поставок и договоров;</li> <li>- определение технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроков проведения поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- применение методов и средств технического контроля согласно этапам технологического процесса производства продукции (работ, услуг) (по отраслям);</li> <li>- проведение мониторинга основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- подготовка рабочего места к выполнению контроля качества сборки сборочных единиц и изделий различной сложности;</li> </ul>		4
<b>ОВД. 2 Подготовка, оформление и учет технической документации</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подготовка технических документов (заключений) о соответствии качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам и техническим условиям;</li> <li>- подготовка технической документации и образцов продукции для проведения процедуры сертификации;</li> <li>- оформление документации на соответствие продукции (услуг) отрасли в соответствии с установленными правилами регламентов, норм, правил, технических условий;</li> <li>- разработка стандартов организации, технических условий на выпускаемую продукцию.</li> </ul>		6
<b>ОВД. 3 Анализ и систематизация результатов контроля качества сырья и продукции, разработка предложений по корректирующим действиям</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- анализ рекламаций;</li> <li>- формирование предложений по устранению причин снижения качества продукции;</li> </ul>		6
<b>Индивидуальное задание</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- анализ темы в соответствии с индивидуальным заданием;</li> <li>- выявление проблемы по теме индивидуального задания;</li> <li>- оптимизация отдельных процедур по управлению качеством в соответствии с индивидуальным заданием</li> </ul>		12
<b>Форма контроля по ПП.04 Производственная практика – Защита отчета</b>			6
		<b>Всего по ПП.04</b>	<b>36</b>





### 3 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Требования к материально-техническому оснащению производственной практики

Производственная практика реализуется в организациях профиля машиностроения, обеспечивающего деятельность обучающихся в профессиональной области 40 сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест (АО «Ютэйр-Инжиниринг», ПАО «Тюменские моторостроители», ОАО «Завод БКУ», ООО «ГлавПрибор», АО ГМС «Нефтемаш», ЗАО «ТЗМК» и др.) соответствует содержанию профессиональной деятельности и дает возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренным программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

#### 3.2 Информационное обеспечение обучения

##### 3.2.1 Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

1. 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>

2. Бородачёв, С. М. Статистические методы в управлении качеством : учебное пособие для СПО / С. М. Бородачёв ; под редакцией О. И. Никонова. — 2-е изд. — Саратов, Екатеринбург : Профобразование, Уральский федеральный университет, 2019. — 86 с. — ISBN 978-5-4488-0411-3, 978-5-7996-2810-9. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/87874>

3. 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>

4. Воронцова, Н. В. Управление качеством : учебное пособие для СПО / Н. В. Воронцова. — Саратов : Профобразование, 2021. — 154 с. — ISBN 978-5-4488-1258-3. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/106866>

5. Виноградова, А. А. Законодательная метрология : учебное пособие для СПО / А. А. Виноградова, И. Е. Ушаков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 92 с. — ISBN 978-5-8114-7018-1.

6. Виноградова, А. А. Законодательная метрология : учебное пособие для СПО / А. А. Виноградова, И. Е. Ушаков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 92 с. — ISBN 978-5-8114-7018-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/153957>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

7. 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>

8. Ким, К. К. Средства электрических измерений и их поверка : учебное пособие для СПО / К. К. Ким, Г. Н. Анисимов, А. И. Чураков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 316 с. — ISBN 978-5-8114-6981-9.

9. Ким, К. К. Средства электрических измерений и их поверка : учебное пособие для СПО / К. К. Ким, Г. Н. Анисимов, А. И. Чураков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. —

316 с. — ISBN 978-5-8114-6981-9. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/153944> (дата обращения: 29.01.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

10. Леонов, О. А. Менеджмент качества : учебник для СПО / О. А. Леонов, Г. Н. Темасова, Ю. Г. Вергазова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 180 с. — ISBN 978-5-8114-6907-9.

11. Леонов, О. А. Менеджмент качества : учебник для СПО / О. А. Леонов, Г. Н. Темасова, Ю. Г. Вергазова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 180 с. — ISBN 978-5-8114-6907— Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL:<https://e.lanbook.com/book/15366> 1. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

12. Леонов, О. А. Статистические методы и инструменты контроля качества : учебное пособие для СПО / О. А. Леонов, Н. Ж. Шкаруба, Г. Н. Темасова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 144 с. — ISBN 978-5-8114-6904-8.

13. Леонов, О. А. Статистические методы и инструменты контроля качества : учебное пособие для СПО / О. А. Леонов, Н. Ж. Шкаруба, Г. Н. Темасова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 144 с. — ISBN 978-5-8114-6904-8. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/153660>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

14. Леонов, О. А. Основы взаимозаменяемости : учебное пособие для СПО / О. А. Леонов, Ю. Г. Вергазова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 208 с. — ISBN 978-5-8114-6969-7.

15. Леонов, О. А. Основы взаимозаменяемости : учебное пособие для СПО / О. А. Леонов, Ю. Г. Вергазова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 208 с. — ISBN 978-5-8114-6969-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/153932>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

16. Метрология, стандартизация, сертификация и управление качеством : учебное пособие для СПО / А. И. Шарапов, В. Д. Коршиков, О. Н. Ермаков, В. Я. Губарев. — 2-е изд. — Липецк, Саратов : Липецкий государственный технический университет, Профобразование, 2020. — 184 с. — ISBN 978-5-88247-955-7, 978-5-4488-0758-9. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92832>

17. Одинцов, А. А. Основы менеджмента : учебное пособие для среднего профессионального образования / А. А. Одинцов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 212 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-04815-5. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/473157>

18. 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 PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/106867>

19. 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>

20. Юрасова, Н. В. Метрология и технические измерения. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО / Н. В. Юрасова, Т. В. Полякова, В. М. Кишуров. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 188 с. — ISBN 978-5-8114-5513-3.

21. Юрасова, Н. В. Метрология и технические измерения. Лабораторный практикум : учебное пособие для СПО / Н. В. Юрасова, Т. В. Полякова, В. М. Кишуров. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 188 с. — ISBN 978-5-8114-5513-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/152594>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

### 3.2.2 Дополнительные источники

1. Латышенко К.П. Метрология и измерительная техника. Микропроцессорные анализаторы жидкости: Учебное пособие / К. П. Латышенко. – 2-е изд., испр. и доп. . –

Электрон. дан.col. – М.: Издательство Юрайт, 2018. – 203 с. – Текст: электронный. – URL: <http://www.biblio-online.ru/book/0E19FB43-C590-486B-8985-7C3358A1E601>

2. О техническом регулировании: федеральный закон: № 184-ФЗ: принят Государственной Думой 15 декабря 2002 года: одобрен Советом Федерации 18 декабря 2002 года. – Москва: Проспект; Санкт-Петербург: Кодекс, 2018. – 49 с. – Текст: непосредственный.

3. Порядок проведения оценки качества продукции на каждой стадии производственного процесса: методические указания к практическим занятиям для обучающихся по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), очной формы обучения/сост. Федчук О.В.; Тюменский индустриальный университет.– 1-е изд.– Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2020.– 32 с. - Текст : непосредственный.

4. Порядок проведения оценки качества продукции на каждой стадии производственного процесса: методические указания по организации самостоятельной работы для обучающихся по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), очной формы обучения /сост. Федчук О.В.; Тюменский индустриальный университет.– 1-е изд.– Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2020.– 32 с. - Текст : непосредственный.

5. Порядок проведения оценки качества продукции на каждой стадии производственного процесса: методические указания по выполнению курсовой работы для обучающихся по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), очной формы обучения /сост. Федчук О.В.; Тюменский индустриальный университет.– 1-е изд.– Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2020.– 32 с. - Текст : непосредственный.

6. Средства и методы управления качеством: методические указания к практическим занятиям для обучающихся по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), очной формы обучения /сост. Федчук О.В.; Тюменский индустриальный университет.– 1-е изд.– Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2020.– 32 с. - Текст : непосредственный.

7. Средства и методы управления качеством: методические указания по организации самостоятельной работы для обучающихся по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), очной формы обучения /сост. Федчук О.В.; Тюменский индустриальный университет.– 1-е изд.– Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2020.– 32 с. - Текст : непосредственный.

#### 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ ПО ВИДАМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные ОК и ПК)	Основные показатели оценки результата (ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Выбирает 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.	Осуществляет поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	Планирует и реализовывает собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Использует информационные технологии в профессиональной деятельности
ПК 1.1. Оценивать соответствие качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам(техническим условиям), условиям поставок и договоров.	Распознает и классифицирует конструкционные и сырьевые материалы по внешнему виду, происхождению, свойствам; проводит контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий; применяет измерительное оборудование, необходимое для проведения измерений; выбирает и применяет методики контроля, испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий; оценивает влияние качества сырья и материалов на качество готовой продукции

<p>ПК 1.2. Определять техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий (по отраслям).</p>	<p>Определяет критерии и показатели оценки технического состояния в зависимости от вида оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений; выбирает методы и способы определения значений технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений; планирует последовательность, сроки проведения и оформляет результаты оценки технического состояния оборудования, оснастки, инструмента на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий; определяет периодичность поверки (калибровки) средств измерений</p>
<p>ПК 1.3. Применять методы и средства технического контроля, согласно этапам технологического процесса производства продукции (работ, услуг) (по отраслям).</p>	<p>определяет параметры технологических процессов, подлежащие оценке; определяет методы и способы осуществления мониторинга в соответствии с выбранными параметрами; планирует оценку соответствия основных параметров технологических процессов требованиям нормативных документов и технических условий; обеспечивает процесс оценки необходимыми ресурсами в соответствии с выбранными методами и способами проведения оценки; осуществлять сбор и анализ результатов оценки технологического процесса; читает конструкторскую и технологическую документацию; выполняет графические изображения технологического оборудования и технологических схем в ручной и машинной графике; оформляет результаты оценки соответствия технологического процесса требованиям нормативных документов и технических условий</p>
<p>ПК 1.4. Осуществлять мониторинг соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</p>	<p>Планирует последовательность проведения оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий; определяет критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации; выбирает методы и способы определения и оценки значений соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки; выбирает критерии и значения показателей соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации; оформляет результаты оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки; выявляет дефектную продукцию; разделяет брак на «исправимый» и «неисправимый»; применяет измерительное оборудование, необходимое для проведения измерений</p>
<p>ПК 1.5. Оценивать качество изготовления и сборки изделий различной сложности(по отраслям).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выявляет погрешности и дефекты сборки соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами;</li> <li>- определяет вид брака простых сборочных единиц и изделий;</li> <li>- использует методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске;</li> <li>- выявляет дефекты простых сборочных единиц и изделий.</li> </ul>
<p>1.6. Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации</li> </ul>

<p>ПК 1.7. Осуществлять документационное сопровождение деятельности по техническому контролю качества продукции (работ, услуг).</p>	<p>- составляет отчеты и планы мероприятий по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</p>
<p><i>ДК 01 Проводить контроль качества изготовления простых деталей</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества простых деталей</li> <li>- выбирает и подготавливает к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты для контроля соответствия простых деталей заданным техническим требованиям</li> <li>- измеряет и контролирует линейные размеры простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм)</li> <li>- измеряет и контролирует угловые размеры простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</li> <li>- измеряет и контролирует параметры резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>- измеряет и контролирует отклонения формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>- контролирует шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм</li> <li>- устанавливает виды дефектов простых деталей</li> <li>- устанавливает виды брака простых деталей</li> <li>- оформляет документацию на принятые и забракованные простые детали</li> </ul>
<p><i>ДК 02 Проводить контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества простых сборочных единиц и изделий</li> <li>- контролирует и выявляет дефекты соединений с натягом в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>- контролирует и выявляет дефекты соединений с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>- контролирует и выявляет дефекты резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>- контролирует и выявляет дефекты клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>- контролирует и выявляет дефекты клеевых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>- контролирует зазоры и относительное положение деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>- контролирует прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске</li> <li>- контролирует качество простых изделий после сборки</li> <li>- устанавливает виды дефектов простых сборочных единиц и изделий</li> <li>- устанавливает виды брака простых сборочных единиц и изделий</li> <li>- оформляет протоколы испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий</li> </ul>
<p><i>ДК 03 Проводить контроль качества изготовления деталей средней сложности</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества деталей средней сложности</li> <li>- выбирает методы контроля и подготавливает к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля соответствия деталей средней сложности заданным техническим требованиям</li> <li>- измеряет и контролирует линейные размеры деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)</li> <li>- измеряет и контролирует угловые размеры деталей средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')</li> <li>- измеряет и контролирует параметры резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности</li> <li>- измеряет и контролирует отклонения формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)</li> <li>- контролирует шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до Ra 0,8 мкм</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– устанавливает виды дефектов деталей средней сложности</li> <li>– устанавливает причины возникновения дефектов простых деталей и деталей средней сложности</li> <li>– устанавливает виды брака деталей средней сложности</li> <li>– формирует предложения по прекращению производства простых деталей и деталей средней сложности до выявления причин возникновения дефектов</li> <li>– оформляет документацию на принятые и забракованные детали средней сложности</li> </ul>
<p><i>ДК 04 Проводить испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты соединений с натягом в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты соединений с зазором в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты резьбовых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты клепаных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты клеевых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов паяных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль зазоров и относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– проводит контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– проводит контроль качества изделий средней сложности после сборки</li> <li>– проводит механические испытания сборочных единиц и изделий средней сложности без нагрузки и под нагрузкой</li> <li>– проводит контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях</li> <li>– проводит контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при пневматических испытаниях</li> <li>– устанавливает виды дефектов сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– устанавливает причины возникновения дефектов простых и средней сложности сборочных единиц и изделий</li> <li>– устанавливает виды брака сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– оформляет протоколы испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке сборочных единиц и изделий средней сложности</li> </ul>



<p>ПК 2.1. Подготавливать технические документы (заключения) о соответствии качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартами техническим условиям.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выбирает схему сертификации декларирования в соответствии с особенностями продукции и производства;</li> <li>- подготавливает образцы продукции или готовые тесты продукции для центра стандартизации и сертификации;</li> <li>- формирует пакет документов, необходимых для сертификации продукции (услуг) в соответствии с выбранной схемой сертификации и требованиями центра стандартизации и сертификации;</li> <li>- оформляет отчеты о стандартизации и сертификации продукции предприятия;</li> <li>- выбирает орган сертификации и испытательную лабораторию для проведения процедуры сертификации</li> </ul>
<p>ПК 2.2. Подготавливать технические документы соответствующие образцы продукции для предоставления в испытательные лаборатории для проведения процедуры сертификации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оформляет производственно-техническую документацию в соответствии с действующими требованиями;</li> <li>- определяет соответствие характеристик продукции/услуг требованиям нормативных документов;</li> <li>- выбирает и назначать корректирующие меры по итогам процедуры подтверждения соответствия</li> </ul>
<p>ПК 2.3. Оформлять документацию на подтверждение соответствия продукции (работ, услуг) в соответствии с установленными требованиями.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- применяет компьютерные технологии для планирования и проведения работ по стандартизации, сертификации, метрологии;</li> <li>- анализирует результаты деятельности по сертификации продукции (услуг);</li> <li>- составляет отчет о деятельности организации по сертификации продукции (услуг);</li> <li>- применяет статические методы для анализа деятельности организации</li> </ul>
<p>ПК 2.4. Разрабатывать стандарты организации, технические условия для их учета при производстве, хранении, транспортировке и при утилизации продукции.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- разрабатывает технические условия на выпускаемую продукцию;</li> <li>- выбирает требуемые положения из отраслевых, национальных и международных стандартов для разработки стандарта организации;</li> <li>- разрабатывает стандарты организации с учетом существующих требований к их содержанию и оформлению;</li> <li>- пользуется Единой системой конструкторской документации (ЕСКД), ГОСТами, технической документацией и справочной литературой;</li> <li>- оформляет технологическую и другую техническую документацию в соответствии с требованиями ГОСТ.</li> </ul>
<p>ПК 3.1. Систематизировать данные о качестве продукции (услуг), причинах возникновения дефектов (брака).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- анализирует нормативные документы;</li> <li>- определяет влияние характеристик нового оборудования на качество продукции и технологического процесса;</li> <li>- определяет этапы технологического процесса, оказывающие наибольшее влияние на качество продукции и технологического процесса;</li> <li>- выбирает наилучшие доступные технологии;</li> <li>- применяет методические рекомендации технического регулирования и требования стандартов и технических регламентов для разработки и внедрения новых методов и средств технического контроля продукции/услуг отрасли;</li> <li>- снимает характеристики приборов и производить расчет их параметров;</li> <li>- выбирает материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения в производстве</li> </ul>
<p>ПК 3.2. Анализировать причины снижения качества продукции (работ, услуг) и формировать предложения по их устранению.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет уровень стабильности производственного процесса- определяет причины несоответствия требуемому качеству продукции/услуги отрасли;</li> <li>- назначает корректирующие меры по результатам анализа;</li> <li>- принимает решения по результатам корректирующих мероприятий;</li> <li>- применяет компьютерные технологии при анализе результатов контроля качества;</li> <li>- выбирает материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения в производстве;</li> <li>- находит и использует современную информацию для технико-экономического обоснования деятельности организации</li> </ul>

<p>ПК 3.3. Осуществлять анализ рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- находит и использует современную информацию для технико-экономического обоснования деятельности организации</li> <li>- анализирует рекламации и претензии к качеству продукции (работ, услуг) с учетом положений нормативно-технической документации (с использованием цифровых двойников для подготовки заключений);</li> <li>- применяет инструменты контроля качества;</li> <li>- применяет основные методы квалитметрического анализа продукции(работ, услуг).</li> </ul>
<p>ПК 3.4. Разрабатывать мероприятия по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- применяет методы предотвращения выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации;</li> <li>- применяет современные инструменты контроля качества и управления качеством продукции (работ, услуг);</li> <li>- систематизирует данные по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</li> </ul>

#### 4.1 Критерии оценки

<p><b>Компетенции (проверяемые результаты)</b></p>	<p><b>Показатели оценки результата/виды работ</b></p>	<p><b>Макс.балл</b></p>
<p>ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p>	<p>Выбирает способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p>	<p>3</p>
<p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>	<p>Осуществляет поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>3</p>
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.</p>	<p>Планирует и реализовывает собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>3</p>
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p>	<p>Использует информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>3</p>

<p>ПК 1.1. Оценивать соответствие качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам (техническим условиям), условиям поставок и договоров.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- распознает и классифицирует конструкционные и сырьевые материалы по внешнему виду, происхождению, свойствам;</li> <li>- проводит контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;</li> <li>- применяет измерительное оборудование, необходимое для проведения измерений; выбирает и применяет методики контроля, испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов комплектующих изделий;</li> <li>- оценивает влияние качества сырья и материалов на качество готовой продукции</li> </ul>	4
<p>ПК 1.2. Определять техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их поверки на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий (по отраслям).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет критерии и показатели оценки технического состояния в зависимости от вида оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- выбирает методы и способы определения значений технического состояния оборудования, оснастки, инструмента, средств измерений;</li> <li>- планирует последовательность, сроки проведения и оформляет результаты оценки технического состояния оборудования, оснастки, инструмента на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- определяет периодичность поверки (калибровки) средств измерений</li> </ul>	4
<p>ПК 1.3. Применять методы и средства технического контроля, согласно этапам технологического процесса производства продукции (работ, услуг) (по отраслям).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет параметры технологических процессов, подлежащие оценке;</li> <li>- определяет методы и способы осуществления мониторинга в соответствии с выбранными параметрами;</li> <li>- планирует оценку соответствия основных параметров технологических процессов требованиям нормативных документов и технических условий;</li> <li>- обеспечивает процесс оценки необходимыми ресурсами в соответствии с выбранными методами и способами проведения оценки;</li> <li>- осуществляет сбор и анализ результатов оценки технологического процесса;</li> <li>- читает конструкторскую и технологическую документацию;</li> <li>- выполняет графические изображения технологического оборудования и технологических схем в ручной и машинной графике;</li> <li>- оформляет результаты оценки соответствия технологического процесса требованиям нормативных документов и технических условий</li> </ul>	4

<p>ПК 1.4. Осуществлять мониторинг соблюдения основных параметров технологических процессов на соответствие требованиям нормативных документов и технических условий.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- планирует последовательность проведения оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий документов и технических условий;</li> <li>- определяет критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации;</li> <li>- выбирает методы и способы определения и оценки значений соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки;</li> <li>- выбирает критерии и значения показателей соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации;</li> <li>- оформляет результаты оценки соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки; выявляет дефектную продукцию; - разделяет брак на «исправимый» и «неисправимый»;</li> <li>- применяет измерительное оборудование, необходимое для проведения измерений</li> </ul>	<p>4</p>
<p>ПК 1.5. Оценивать качество изготовления и сборки изделий различной сложности (по отраслям).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выявляет погрешности и дефекты сборки соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами;</li> <li>- определяет вид брака простых сборочных единиц и изделий;</li> <li>- использует методы контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске;</li> <li>- выявляет дефекты простых сборочных единиц и изделий.</li> </ul>	<p>4</p>
<p>1.6. Оценивать соответствие готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки требованиям нормативных документов и технических условий.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет критерии и показатели соответствия готовой продукции, условий ее хранения и транспортировки на основании нормативной и технологической документации</li> </ul>	<p>4</p>
<p>ПК 1.7. Осуществлять документационное сопровождение деятельности по техническому контролю качества продукции (работ, услуг).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- составляет отчеты и планы мероприятий по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</li> </ul>	<p>4</p>
<p><i>ДК 01 Проводить контроль качества изготовления простых деталей</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества простых деталей</li> <li>- выбирает и подготавливает к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты для контроля соответствия простых деталей заданным техническим требованиям</li> <li>- измеряет и контролирует линейные размеры простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм)</li> <li>- измеряет и контролирует угловые размеры простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</li> <li>- измеряет и контролирует параметры резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</li> <li>- измеряет и контролирует отклонения формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)</li> <li>- контролирует шероховатости обработанных</li> </ul>	<p>5</p>

	<p>поверхностей простых деталей до га 3,2 мкм</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– устанавливает виды дефектов простых деталей</li> <li>– устанавливает виды брака простых деталей</li> <li>– оформляет документацию на принятые и забракованные простые детали</li> </ul>	
<p><i>ДК 02 Проводить контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– контролирует и выявляет дефекты соединений с натягом в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– контролирует и выявляет дефекты соединений с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– контролирует и выявляет дефекты резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– контролирует и выявляет дефекты клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– контролирует и выявляет дефекты клеевых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</li> <li>– контролирует зазоры и относительное положение деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– контролирует прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске</li> <li>– контролирует качество простых изделий после сборки</li> <li>– устанавливает виды дефектов простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– устанавливает виды брака простых сборочных единиц и изделий</li> <li>– оформляет протоколы испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий</li> </ul>	5
<p><i>ДК 03 Проводить контроль качества изготовления деталей средней сложности</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества деталей средней сложности</li> <li>– выбирает методы контроля и подготавливает к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля соответствия деталей средней сложности заданным техническим требованиям</li> <li>– измеряет и контролирует линейные размеры деталей средней сложности с точностью до 8-го квалитета (с допусками не менее 0,005 мм)</li> <li>– измеряет и контролирует угловые размеры деталей средней сложности с точностью до 6-й степени точности (с допусками не менее 1')</li> <li>– измеряет и контролирует параметры резьбовых поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности</li> <li>– измеряет и контролирует отклонения формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 5-й степени точности (с допуском не менее 0,005 мм)</li> <li>– контролирует шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до га 0,8 мкм</li> <li>– устанавливает виды дефектов деталей средней сложности</li> <li>– устанавливает причины возникновения дефектов простых деталей и деталей средней сложности</li> <li>– устанавливает виды брака деталей средней сложности</li> <li>– формирует предложения по прекращению производства простых деталей и деталей средней</li> </ul>	5

	<p>сложности до выявления причин возникновения дефектов – оформляет документацию на принятые и забракованные детали средней сложности</p>	
<p><i>ДК 04 Проводить испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– подготавливает рабочее место к выполнению контроля качества сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты соединений с натягом в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты соединений с зазором в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты резьбовых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты клепаных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявляет дефекты клеевых соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль параметров и выявление дефектов паяных соединений в сборочных единицах средней сложности универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</li> <li>– проводит визуальный и инструментальный контроль зазоров и относительного положения деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– проводит контроль прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в сборочных единицах и изделиях средней сложности</li> <li>– проводит контроль качества изделий средней сложности после сборки</li> <li>– проводит механические испытания сборочных единиц и изделий средней сложности без нагрузки и под нагрузкой</li> <li>– проводит контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при гидравлических испытаниях</li> <li>– проводит контроль плотности деталей, герметичности соединений и прочности сборочных единиц и изделий средней сложности при пневматических испытаниях</li> <li>– устанавливает виды дефектов сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– устанавливает причины возникновения дефектов простых и средней сложности сборочных единиц и изделий</li> <li>– устанавливает виды брака сборочных единиц и изделий средней сложности</li> <li>– оформляет протоколы испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке сборочных единиц и изделий средней сложности</li> </ul>	<p>5</p>

<p>ПК 2.1. Подготавливать технические документы (заключения) о соответствии качества поступающих в организацию сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий техническим регламентам, стандартам и техническим условиям.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выбирает схему сертификации декларирования в соответствии с особенностями продукции и производства;</li> <li>подготавливает образцы продукции или готовые тесты продукции для центра стандартизации и сертификации;</li> <li>- формирует пакет документов, необходимых для сертификации продукции (услуг) в соответствии с выбранной схемой сертификации и требованиями центра стандартизации и сертификации;</li> <li>- оформляет отчеты о стандартизации и сертификации продукции предприятия; выбирает орган сертификации и испытательную лабораторию для проведения процедуры сертификации</li> </ul>	5
<p>ПК 2.2. Подготавливать технические документы и соответствующие образцы продукции для предоставления в испытательные лаборатории для проведения процедуры сертификации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оформляет производственно-техническую документацию в соответствии с действующими требованиями; определяет соответствие характеристик продукции/услуг требованиям нормативных документов;</li> <li>- выбирает и назначать корректирующие меры по итогам процедуры подтверждения соответствия</li> </ul>	5
<p>ПК 2.3. Оформлять документацию на подтверждение соответствия продукции (работ, услуг) в соответствии с установленными требованиями.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- применяет компьютерные технологии для планирования и проведения работ по стандартизации, сертификации, метрологии;</li> <li>- анализирует результаты деятельности по сертификации продукции (услуг);</li> <li>- составляет отчет о деятельности организации по сертификации продукции (услуг);</li> <li>- применяет статические методы для анализа деятельности организации</li> </ul>	5
<p>ПК 2.4. Разрабатывать стандарты организации, технические условия для их учета при производстве, хранении, транспортировке и при утилизации продукции.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- разрабатывает технические условия на выпускаемую продукцию;</li> <li>- выбирает требуемые положения изотраслевых, национальных и международных стандартов для разработки стандарта организации;</li> <li>- разрабатывает стандарты организации с учетом существующих требований к их содержанию и оформлению;</li> <li>- пользуется Единой системой конструкторской документации (ЕСКД), ГОСТами, технической документацией справочной литературой;</li> <li>- оформляет технологическую и другую техническую документацию в соответствии с требованиями ГОСТ.</li> </ul>	5

<p>ПК 3.1. Систематизировать данные о качестве продукции (услуг), причинах возникновения дефектов (брака).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- анализирует нормативные документы;</li> <li>- определяет влияние характеристик нового оборудования на качество продукции и технологического процесса;</li> <li>- определяет этапы технологического процесса, оказывающие наибольшее влияние на качество продукции и технологического процесса;</li> <li>- выбирает наилучшие доступные технологии;</li> <li>- применяет методические рекомендации технического регулирования и требования стандартов и технических регламентов для разработки и внедрения новых методов и средств технического контроля продукции/услуг отрасли;</li> <li>- снимает характеристики приборов и производит расчет их параметров;</li> <li>- выбирает материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения в производстве</li> </ul>	<p>5</p>
<p>ПК 3.2. Анализировать причины снижения качества продукции (работ, услуг) и формировать предложения по их устранению.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет уровень стабильности производственного процесса;</li> <li>- определяет причины несоответствия требуемому качеству продукции/услуги отрасли;</li> <li>- назначает корректирующие меры по результатам анализа;</li> <li>- принимает решения по результатам корректирующих мероприятий;</li> <li>- применяет компьютерные технологии при анализе результатов контроля качества;</li> <li>- выбирает материалы на основе анализа их свойств для конкретного применения в производстве;</li> <li>- находит и использует современную информацию для технико-экономического обоснования деятельности организации</li> </ul>	<p>5</p>
<p>ПК 3.3. Осуществлять анализ рекламаций и претензий к качеству продукции (работ, услуг)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- находит и использует современную информацию для технико-экономического обоснования деятельности организации;</li> <li>- анализирует рекламации и претензии к качеству продукции (работ, услуг) с учетом положений нормативно-технической документации (с использованием цифровых двойников для подготовки заключений);</li> <li>- применяет инструменты контроля качества;</li> <li>- применяет основные методы квалитетического анализа продукции (работ, услуг).</li> </ul>	<p>5</p>
<p>ПК 3.4. Разрабатывать мероприятия по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации, условиям поставок и договоров.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- применяет методы предотвращения выпуска продукции (работ, услуг), несоответствующих требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации;</li> <li>- применяет современные инструменты контроля качества и управления качеством продукции (работ, услуг);</li> <li>- систематизирует данные по предотвращению выпуска продукции (работ, услуг), не соответствующей требованиям технических регламентов, стандартов (технических условий), утвержденным образцам (эталонам) и технической документации</li> </ul>	<p>5</p>
<b>Всего баллов</b>		<p>100</p>

Максимальное количество баллов для оценки результатов практики составляет 100 баллов. Баллы рейтинга переводятся в пятибалльную систему по следующей шкале:  
88-100 баллов - «отлично»;  
76-87 баллов - «хорошо»;  
61-75 баллов - «удовлетворительно»;  
60 баллов и менее - «неудовлетворительно».



## **4.2 Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики**

В период прохождения производственной практики обучающимся ведется дневник практики, где отражается его личная работа за каждый день практики. По окончании практики обучающимся составляется письменный отчет, который утверждается руководителем практики от Подразделения и предприятия.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителем практики формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме защиты отчета в последний день практики на базах практической подготовки/в мастерской.

## 4.2 Примерная тематика индивидуальных заданий на производственную практику

### ПП.01.01 Производственная практика

1. Определить техническое состояние штангенинструментов и провести с их помощью измерения различных поверхностей деталей с последующим заполнением актов брака.
2. Определить техническое состояние микрометрических инструментов и провести с их помощью измерения наружных поверхностей детали с последующим заполнением актов брака.
3. Провести измерения деталей оптическими и оптико-механическими приборами, выявить дефектную продукцию по результатам измерений с разделением брака на «исправимый» и «неисправимый» и оформить результаты оценки соответствия готовой продукции.
4. Произвести контроль технического состояния оборудования, оснастки и инструмента с помощью субъективного метода с последующим заполнением соответствующей документации.
5. Произвести контроль технического состояния оборудования, оснастки и инструмента с помощью объективного метода с последующим заполнением соответствующей документации.
6. Провести испытания токарного станка на точность с последующей оценкой технического состояния по результатам испытания.
7. Провести контроль конструктивных частей токарного резца с последующей оценкой соответствия по результатам измерений и заполнением соответствующей документации.
8. Провести оценку качества сырья и материалов органолептическими методами с последующим заполнением соответствующей документации.
9. Провести контроль твердости вещества с помощью методов Бринелля и Роквелла с последующим заполнением соответствующей документации.
10. Провести входной контроль сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий с последующим заполнением соответствующей документации.
11. Провести контроль шероховатости поверхности деталей контактным методом с последующим заполнением соответствующей документации.
12. Провести механические испытания металлопродукции с последующим заполнением соответствующей документации.
13. Провести анализ влияния качества сырья и материалов на качество готовой продукции с помощью диаграммы Исикавы.
14. Определить виды дефектов, характерных для данного вида производства (продукции), представить их классификацию по причине образования и оформить предупреждающие или корректирующие действия для их устранения.
15. Ознакомиться со схемами и сроками поверки средств измерения, определить периодичность поверки средств измерений и составить график поверки и калибровки средств измерений.
16. Провести анализ показателя влияние износа инструмента на диаметр отверстия с помощью диаграммы разброса и определить коэффициент корреляции.
17. Провести анализ чертежа изготовления детали и заполнить операционную карту контроля на основании требований чертежа к изготовлению детали.
18. Построить контрольную карту Шухарта в Excel с помощью контрольного листа подсчета несоответствующих единиц продукции с последующим ее анализом.
19. Провести статистический анализ точности и стабильности технологических процессов с помощью гистограммы.

20. Провести диагностику технического состояния агрегатов с помощью визуального осмотра, освидетельствования, а также использования специализированных технических средств.
21. Провести косвенную оценку соблюдения всех организационных и технических требований, содержащихся в документах, регламентирующих проведение испытаний: стандартах, программе, методиках.

### **ПП.02.01 Производственная практика**

1. Разработать годовой план внутреннего аудита системы качества предприятия
2. Разработать программу внутреннего аудита системы качества предприятия
3. Разработать чек-лист по аудиту отдела системы качества предприятия
4. Оформить протокол бесед по результатам аудита отдела системы качества предприятия
5. Оформить протокол отклонений по результатам внутреннего аудита системы качества предприятия
6. Оформить отчет по внутреннему аудиту системы качества предприятия
7. Провести анализ РК «Руководство по качеству» на предприятии
8. Провести анализ ДП «Управление записями по качеству» на предприятии
9. Провести анализ ДП «Управление корректирующими действиями» на предприятии
10. Провести анализ ДП «Управление корректирующими действиями» на предприятии
11. Выявить критические контрольные точки и несоответствия изготовления продукции на предприятии
12. Дать оценку качеству ведения системы менеджмента на предприятии
13. Провести оценку соответствие текущей системы качества на предприятии требованиям стандартов, регламентов и законодательства
14. Разработать «Руководство по качеству» для предприятия
15. Разработать документированную процедуру ДП «Управление записями по качеству» для предприятия
16. Разработать документированную процедуру ДП «Управление корректирующими действиями» для предприятия
17. Разработать документированную процедуру ДП «Управление корректирующими действиями» для предприятия
18. Определить процессы, связанные с потребителями на предприятии и провести их анализ
19. Определить требования, относящиеся к продукции предприятия и провести их анализ
20. Определить и оценить управление несоответствующей продукцией на предприятии
21. Представить характеристику процессов СМК на предприятии и провести их анализ
22. Представить схему управления процессом управления производством на предприятии и провести ее анализ
23. Провести идентификацию требований заказчика на предприятии
24. Определить статус предупреждающих и корректирующих действий на предприятии и провести их анализ

### **ПП.03.01 Производственная практика**

#### **1 семестр**

1. Провести контроль сварного соединения с помощью акустического контроля.
2. Провести контроль сварного соединения с помощью виброакустического контроля.
3. Провести контроль сварного соединения с помощью вихретокового контроля.
4. Провести контроль сварного соединения с помощью магнитного контроля.
5. Провести контроль сварного соединения с помощью контроля проникающими веществами.
6. Провести контроль сварного соединения с помощью оптического контроля.
7. Провести контроль сварного соединения с помощью радиационного контроля.
8. Провести контроль сварного соединения с помощью радиоволнового контроля.
9. Провести контроль сварного соединения с помощью теплового контроля.
10. Провести контроль сварного соединения с помощью электрического контроля.

11. Провести контроль сварного соединения с помощью визуального контроля.
12. Провести контроль металлической конструкции с помощью ультразвукового контроля на предприятии.
13. Провести контроль металлической конструкции с помощью акустического контроля на предприятии.
14. Провести контроль металлической конструкции с помощью виброакустического контроля на предприятии.
15. Провести контроль металлической конструкции с помощью вихретокового контроля на предприятии.
16. Провести контроль металлической конструкции с помощью магнитного контроля на предприятии.
17. Провести контроль металлической конструкции с помощью контроля проникающими веществами.
18. Провести контроль металлической конструкции с помощью оптического контроля.
19. Провести контроль металлической конструкции с помощью радиационного контроля.
20. Провести контроль металлической конструкции с помощью радиоволнового контроля.
21. Провести контроль металлической конструкции с помощью теплового контроля.
22. Провести контроль металлической конструкции с помощью электрического контроля.
23. Провести контроль металлической конструкции с помощью визуального контроля.
24. Провести контроль металлической конструкции с помощью ультразвукового контроля.

## **2 семестр**

1. Провести анализ бракованной продукции на предприятии с помощью построения диаграммы сродства.
2. Провести анализ бракованной продукции на предприятии с помощью построения диаграммы связей.
3. Провести анализ бракованной продукции на предприятии с помощью построения древовидной диаграммы.
4. Провести анализ бракованной продукции на предприятии с помощью построения матричной диаграммы.
5. Провести анализ бракованной продукции на предприятии с помощью построения диаграммы процесса осуществления программы.
6. Выявить причины появления несоответствующей продукции на предприятии.
7. Провести анализ рекламаций, имеющих на предприятии.
8. Определить классификацию видов и методов технического контроля, используемых на предприятии.
9. Провести оценку уровня качества продукции предприятия и определить величину забракованной продукции предприятия.
10. Разработать концепцию управления, направленную на улучшение качества работы организации, с помощью методологии «Шесть сигм».
11. Установить причины снижения уровня качества продукции предприятия.
12. Определить методики контроля качества сырья на предприятии.
13. Определить стабильность процесса изготовления продукции на предприятии по гистограмме и контрольной карте.
14. Построить диаграмму разброса и определить коэффициент корреляции бракованной продукции на предприятии.
15. Определить виды дефектов, характерных для данного вида производства.
16. Определить стабильность процесса изготовления продукции на предприятии с помощью построения дома качества.
17. Определить стабильность процесса изготовления продукции на предприятии с помощью построения диаграммы Исикавы.
18. Определить роль и место статистических методов в системе управления качеством на предприятии.
19. Определить и описать жизненный цикл продукции, выпускаемой в организации.
20. Разработать методы управления несоответствующей продукцией для предприятия.

### **III.04 Производственная практика**

1. Провести контроль качества и определить брак производства комплекта оборудования для забуривания дополнительного горизонтального ствола и крепления скважин
2. Провести контроль при помощи калибров и определить брак деталей типа «корпус»
3. Провести контроль качества металлоконструкций, производимых на предприятии
4. Провести контроль качества продукции предприятия и определить дефекты
5. Провести анализ системы организации производства и снабжения на предприятии
6. Провести анализ управления несоответствующей продукцией на предприятии
7. Определить эффективность работы вакуумной установки контроля герметичности V-DECT для контроля сварных соединений пузырьковым методом
8. Провести анализ рабочего пространства в бюро технического контроля предприятия
9. Определить критерии оценки технологической дисциплины на предприятии
10. Определить риски от причин до последствий на предприятии
11. Провести анализ качества изготовления насосного вала и определить брак
12. Провести контроль сварных соединений мостовых конструкций и определить их дефекты
13. Провести анализ мотивации персонала и определить причины низкой мотивации
14. Провести контроль качества изготовления готовой продукции и определить брак готовой продукции
15. Провести контроль качества производства измерительной установки «Мера-Массомер» и выявить причины возникновения брака
16. Провести контроль качества резьбовых соединений при помощи визуально-измерительного контроля и калибров и определить их дефекты
17. Провести анализ организации работ по обеспечению качества продукции на предприятии
18. Провести контроль качества лакокрасочного покрытия трубопроводов и определить дефекты лакокрасочного покрытия
19. Провести анализ рабочего места на предприятии
20. Провести анализ стандарта организации по разработке и оформлению технических заданий
21. Провести анализ системы контроля качества выпускаемой продукции на предприятии
22. Провести функционально-стоимостный анализ процесса производства оборудования на предприятии
23. Провести анализ использования инструментов контроля качества и методов оптимизации на предприятии
24. Проведение контроля качества производства изделий из полимеров методом литья под давлением на предприятии
25. Проведение контроля качества железобетонных изделий на предприятии
26. Проведение операционного контроля стеновых панелей
27. Провести анализ качества сырья для производства масел путем компаундирования на предприятии
28. Провести контроль качества минеральных вод на предприятии
29. Провести проверку системы менеджмента качества на предприятии
30. Провести анализ качества изготовления расходных материалов для сварки на предприятии
31. Провести анализ хранения готовой продукции в складских помещениях на предприятии
32. Провести окончательный контроль качества готовой продукции на предприятии
33. Проведение контроля лакокрасочного покрытия готовой продукции в малярном цехе предприятия
34. Провести оценку показателей качества емкостей подземных дренажных с помощью построения контрольных карт Шухарта
35. Определить дефекты линейных магистральных газопроводов
36. Провести анализ документированной процедуры системы менеджмента качества «Управление несоответствующей продукцией на производстве»
37. Провести оценку качества сервисного обслуживания приборов потребления и систем учета энергоносителей
38. Провести анализ производственной системы предприятия

39. Провести анализ качества производства стеновых панелей
40. Провести оценку качества обслуживания ремонтных работ автотранспортных средств в организации
41. Провести сбор и анализ отзывов потребителей
42. Провести анализ брака на всех этапах производства крана шарового
43. Провести экспертизу стандарта организации СТО «Система менеджмента качества. Технический контроль»