

Приложение к ОПОП
по специальности
44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям)
углубленной подготовки

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

**ПМ.05. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

Разработчик: методист методического отдела

СПб ГБПОУ «Петровский колледж» Гончарова Н.С.

Санкт-Петербург, 2023 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Пояснительная записка

1. Паспорт программы практики
2. Структура и содержание программы практики
 - 2.1. Объем и виды практики по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
 - 2.2. Содержание производственной практики (по профилю специальности) по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
 - 2.2.1 Содержание обучения по производственной практике (по профилю специальности)
 - 2.2.2 Контроль и оценка результатов освоения общих и профессиональных компетенций при прохождении производственной практики (по профилю специальности)
3. Условия реализации программы практики

Пояснительная записка

Производственная практика (по профилю специальности) является обязательным разделом программы подготовки специалистов среднего звена (далее – ППССЗ), обеспечивающим реализацию Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО). Практика представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

Целью практики является формирование профессиональных и общих компетенций по специальности.

Общий объем времени на проведение практики определяется ФГОС СПО, сроки проведения устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ППССЗ образовательной организации.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится образовательной организацией в рамках профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и может реализовываться как концентрированно, в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций и, как правило, проводится в профильных организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Форма отчетности обучающихся по производственной практике (по профилю специальности) – отчет, включающий задание на практику, дневник, характеристику и аттестационный лист, а также результаты работы, выполненной в период практики (презентации, экспонаты, макеты, программные продукты и др. изделия).

Программа производственной практики (по профилю специальности) разработана образовательной организацией на основе:

– Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям) (Зарегистрировано в Минюсте России 28.11.2014 № 34994);

– Приказа Минтруда России от 21.04.2022 № 234н «Об утверждении профессионального стандарта «Контролер станочных и слесарных работ» (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2022 № 68610);

– Положения об организации учебной и производственной практики

обучающихся СПб ГБПОУ «Петровский колледж»;

– Рабочей программы профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, ППССЗ по специальности 44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям).

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики (по профилю специальности) (далее – программа практики) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности 44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям) в части освоения вида деятельности (ВД) «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 5.1. Проводить технический контроль качества изготовления простых деталей.

ПК 5.2. Проводить технический контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий.

Рабочая программа производственной практики (по профилю специальности) может быть использована в программах дополнительного профессионального образования: в программах повышения квалификации работников в области профессионального обучения, в программах переподготовки на базе среднего общего образования или профессионального образования. Опыт работы не требуется.

1.2. Количество часов, отводимое на производственную практику (по профилю специальности): 432 часа.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

2.1. Объем и виды практики по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Вид практики	Количество часов	Форма проведения
Производственная практика (по профилю специальности) по ПМ.05	432	Концентрированная
Вид промежуточной аттестации: дифференцированный зачет		
Итого	432	

2.2. Содержание производственной практики (по профилю специальности) по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности)

С целью овладения видом деятельности «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» и следующими профессиональными и общими компетенциями:

ПК 5.1. Проводить технический контроль качества изготовления простых деталей.

ПК 5.2. Проводить технический контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.

ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, взаимодействовать с руководством, коллегами и социальными партнерами.

ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность обучающихся, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за качество образовательного процесса.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Осуществлять профессиональную деятельность в условиях обновления ее целей, содержания, смены технологий.

ОК 10. Осуществлять профилактику травматизма, обеспечивать охрану жизни и здоровья обучающихся.

обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- Подготовки рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей;

- Изучения конструкторской и технологической документации на простые детали;
- Выбора и подготовки к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля соответствия простых деталей заданным техническим требованиям;
- Измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм);
- Измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10');
- Измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности;
- 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);
- Контроля шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм;
- Установления видов дефектов простых деталей;
- Установления вида брака простых деталей;
- Оформления документации на принятые и забракованные простые детали.
- Подготовки рабочего места к выполнению контроля качества простых сборочных единиц и изделий;
- Изучения конструкторской и технологической документации на простые сборочные единицы и изделия;
- Контроля и выявления дефектов соединений с натягом в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Контроля и выявления дефектов соединений с зазором в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Контроля и выявления дефектов резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Контроля и выявления дефектов клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Контроля и выявления дефектов клеевых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Контроля зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами;
- Контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях щупами, по краске;
- Контроля качества простых изделий после сборки;
- Установления видов дефектов простых сборочных единиц и изделий;
- Установления вида брака простых сборочных единиц и изделий;

- Оформления протоколов испытаний, документов о выполнении операций технического контроля, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий

уметь:

- Читать чертежи простых деталей;
- Выбирать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты;
- Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм);
- Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени (с допусками не менее 10');
- Использовать универсальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности;
- 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);
- Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом;
- Выявлять дефекты простых деталей;
- Определять вид брака простых деталей;
- Документально оформлять результаты контроля простых деталей;
- Изолировать забракованные детали;
- Использовать текстовые редакторы (процессоры) для оформления результатов контроля;
- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
- 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;
- Документально оформлять результаты контроля простых сборочных единиц и изделий;
- Использовать шаблоны документов в электронном виде для оформления документации технического контроля;
- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

знать:

- Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы;
- Правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы;
- Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;
- Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым простым деталям;
- Методики измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества (с допусками не менее 0,01 мм);
- 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);
- Методики измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10');
- 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');

- Методики измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности;
- 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;
- 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);
- 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);
- Методика контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом;
- Виды и назначение универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом;
- Виды дефектов простых деталей;
- Виды брака деталей;
- Порядок изоляции забракованных деталей;
- Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них;
- Положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха;
- Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности;
- Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы;
- Правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения работы;
- Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым простым сборочным единицам и изделиям;
- Требования к оснащению и организации рабочего места для проведения контроля простых сборочных единиц и изделий;
- Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий;
- Основные характеристики соединений с натягом в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Основные характеристики соединений;

- с зазором в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Основные характеристики резьбовых соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Основные характеристики клепаных соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- Основные характеристики клеевых соединений в простых сборочных единицах и методики их контроля визуальным осмотром, шаблонами, калибрами;
- 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;
- Методики контроля прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске;
- Виды дефектов простых сборочных единиц и изделий;
- Виды брака сборочных единиц и изделий;
- Порядок изоляции забракованных сборочных единиц;
- Порядок работы с шаблонами документов в электронном виде;
- Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности.

2.2.1 Содержание обучения по производственной практике (по профилю специальности)

Коды ПК	Наименование разделов ПМ (из программы ПМ)	Виды работ (из программы ПМ)	Содержание заданий по виду работ	Кол-во часов
ПК 5.1	Раздел 1. Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей	Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей.	Подготовка рабочего места к выполнению работы	432
ПК 5.1	Раздел 2. Техническая документация при контроле	Чтение чертежей и применение технической документации на простые сборочные единицы и изделия	Чтение чертежей с простыми сборочными единицами и изделиями Применение технической документации на простые сборочные единицы и изделия	
ПК 5.1	Раздел 3. Материаловедение	Выбор шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий Определять величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов	Выбор шаблонов для контроля простых сборочных единиц и изделий Выбор калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий Определение величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов	
ПК 5.1	Раздел 4. Допуски и технические измерения	Работа со средствами измерения Работа со средствами контроля. Контроль параметров деталей. Измерение деталей, выявление отклонений от требований чертежа или технологической документации. Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей	Работа со средствами измерения: штангенциркули различных типов, штангенглубиномер, штангенрейсмасс, микрометры различных типов, индикатор (абсолютный и относительный методы), нутромер индикаторный, скоба рычажная. Работа со средствами контроля: радиусная линейка, набор щупов, образцы шероховатости.	

		<p>с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм) Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</p> <p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контроль и выявление дефектов резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Использование методы контроля деталей, простых сборочных единиц, прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске</p> <p>Выявление дефектов простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки соединений с натягом в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки соединений с зазором в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки резьбовых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p>	<p>Измерение деталей, выявление отклонений от требований чертежа или технологической документации.</p> <p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм)</p> <p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')</p> <p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности</p> <p>Контроль и выявление дефектов резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Использование методов контроля деталей, простых сборочных единиц, прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске</p> <p>Выявление дефектов простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки соединений с натягом в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки</p>	
--	--	--	--	--

		<p>Выявление погрешности и дефектов сборки клепаных соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки клеевых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p>	<p>соединений с зазором в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки резьбовых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки клепаных соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки клеевых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p>	
ПК 5.1	Раздел 5. Правила использования универсальных контрольно-измерительных инструментов	<p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений 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)</p> <p>Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом.</p> <p>Контроль дефектов клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</p>	<p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений 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)</p> <p>Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом.</p> <p>Контроль дефектов клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</p>	
ПК 5.2	Раздел 6. Контроль	Определение видов брака простых сборочных	Определение видов брака простых	

	<p>качества простых и сборочных единиц и изделий</p>	<p>единиц и изделий Документально оформление результатов контроля простых сборочных единиц и изделий Поддерживание состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности Составление паспортов или формуляров на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий Оформление технической документации на принятую и забракованную продукцию</p>	<p>сборочных единиц и изделий Документально оформление результатов контроля простых сборочных единиц и изделий Поддерживание состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности Составление паспортов или формуляров на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий Оформление технической документации на забракованную продукцию</p>	
--	--	--	---	--

2.2.2 Контроль и оценка результатов освоения общих и профессиональных компетенций при прохождении производственной практики (по профилю специальности)

Код компетенции (ПК)	Виды работ по практике	Основные показатели оценки результата (ОПОР)	Контроль
ПК 5.1	Подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей.	Правильная подготовка рабочего места к выполнению контроля качества простых деталей.	Отчет по практике.
ПК 5.1	Чтение чертежей и применение технической документации на простые сборочные единицы и изделия	Правильное чтение чертежей и применение технической документации	Дневник практики.
ПК 5.1	Выбор шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий Определять величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов	Правильный выбор шаблонов и калибров для контроля простых сборочных единиц и изделий Правильное определение величины зазоров и погрешностей относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов	Портфолио по практике.
ПК 5.1	Работа со средствами измерения Работа со средствами контроля. Контроль параметров деталей. Измерение деталей, выявление отклонений от требований чертежа или технологической документации. Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го квалитета (с допусками не менее 0,01 мм) Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10')	Грамотная работа со средствами измерения, контроля (в соответствии с инструкцией) Правильное измерение деталей, выявление отклонений от требований чертежа или технологической документации. Правильное использование универсальных контрольно-измерительных инструментов Правильное выявление различных дефектов Правильное использование методов контроля деталей, простых сборочных единиц, прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске	

	<p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности Контроль и выявление дефектов резьбовых соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Использование методы контроля деталей, простых сборочных единиц, прилегания поверхностей сопрягаемых деталей в простых сборочных единицах и изделиях с помощью щупов и по краске</p> <p>Выявление дефектов простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки соединений с натягом в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки соединений с зазором в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки резьбовых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки клепаных соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p> <p>Выявление погрешности и дефектов сборки клеевых соединений в простых сборочных единицах с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p>	<p>Правильное выявление погрешности и дефектов сборки соединений различного типа с помощью визуального осмотра и контроля шаблонами</p>	
ПК 5.1	<p>Использование универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений 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)</p>	<p>Правильное использование универсальных контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>Правильный контроль шероховатости поверхностей простых деталей, дефектов клепаных соединений, зазоров и</p>	

	<p>Контроль шероховатости поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм визуально-тактильным методом.</p> <p>Контроль дефектов клепаных соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром, шаблонами, калибрами</p> <p>Контроль зазоров и относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях универсальными контрольно-измерительными инструментами и приборами</p>	<p>относительного положения деталей в простых сборочных единицах и изделиях</p>	
ПК 5.2	<p>Определение видов брака простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Документально оформление результатов контроля простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Поддерживание состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</p> <p>Составление паспортов или формуляров на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Оформление технической документации на принятую и забракованную продукцию</p>	<p>Правильное определение видов брака простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Документально грамотное оформление результатов контроля простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Поддерживание состояние рабочего места в соответствии с предъявляемыми требованиями</p> <p>Правильное составление паспортов или формуляров на принятую продукцию, оформление приемных актов, протоколов испытаний, извещений о браке простых сборочных единиц и изделий</p> <p>Правильное оформление технической документации забракованную продукцию</p>	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики (по профилю специальности)

Реализация программы производственной практики (по профилю специальности) предполагает наличие у образовательной организации договоров с профильными организациями в соответствии с профилем специальности.

Оборудование предприятий и технологические оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

3.2. Информационное обеспечение организации и проведения производственной практики (по профилю специальности), рекомендуемые учебные издания, Интернет-ресурсы, дополнительная литература

Нормативно-правовые акты и методические материалы:

1. Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» // Собрание законодательства РФ. 2012. № 53 (ч. 1), ст. 7598.

2. Конвенция о правах ребенка (одобрена Генеральной Ассамблеей ООН 20.11.1989) (вступила в силу для СССР 15.09.1990) // Сборник международных договоров СССР, выпуск XLVI, 1993.

3. Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020 «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся») (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 № 59778) // Официальный интернет-портал правовой информации <http://www.pravo.gov.ru>, 11.09.2020.

4. Приказ Минобрнауки России от 27.10.2014 № 1386 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям)» (Зарегистрировано в Минюсте России 28.11.2014 № 34994) // Российская газета. № 25/1. 2015.

5. Приказ Минтруда России от 21.04.2022 № 234н «Об утверждении профессионального стандарта «Контролер станочных и слесарных работ» (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2022 № 68610);

6. Положение об организации учебной и производственной практики обучающихся СПб ГБПОУ «Петровский колледж».

7. Учебный план по специальности 44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям).

8. Методические рекомендации по планированию и организации учебной и производственной практики, перечень утвержденных заданий по видам и этапам практики, рекомендации по выполнению отчетов по практике, оценочные материалы в условиях действия Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования, разработанные образовательным учреждением.

9. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и рабочих профессий.

Основные источники:

1. Ярушин, С. Г. Технологические процессы в машиностроении : учебник для среднего профессионального образования / С. Г. Ярушин. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 564 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-15254-8. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513535>

2. Слащев, Е. С. Сборка в машиностроении и приборостроении : учебное пособие для вузов / Е. С. Слащев, В. Г. Осетров, И. И. Воячек. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 292 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-14622-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/520077>

3. Материаловедение машиностроительного производства. В 2 ч. Часть 1 : учебник для среднего профессионального образования / А. М. Адаскин, Ю. Е. Седов, А. К. Онегина, В. Н. Климов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 258 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08154-1. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/516851>

4. Материаловедение машиностроительного производства. В 2 ч. Часть 2 : учебник для среднего профессионального образования / А. М. Адаскин, Ю. Е. Седов, А. К. Онегина, В. Н. Климов. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 291 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08156-5. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/516853>

5. Марголит, Р. Б. Технология машиностроения : учебник для среднего профессионального образования / Р. Б. Марголит. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 413 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-

534-05223-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513894>

6. ГОСТ 27.002-2015 Надежность в технике. Термины и определения.

7. ГОСТ 15467-79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения

8 ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения.

9 ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции.

10. ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля. Пересмотр ГОСТ

11. ГОСТ Р 8.5632009 Государственная система обеспечения единства измерений. Методики (методы) измерений

12. ГОСТ 2.101-2016 Единая система конструкторской документации. Виды изделий

13. ГОСТ 2.102-2013 Единая система конструкторской документации. Виды и комплектность конструкторских документов

14. ГОСТ 2.308-2011 Единая система конструкторской документации. Указания допусков формы и расположения поверхностей

15. ГОСТ 2.309-73 Единая система конструкторской документации. Обозначения шероховатости поверхностей

16. ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

1.17. ГОСТ 12.1.019-2017 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты.

2. Дополнительные источники:

1. Технологическая оснастка : учебное пособие для среднего профессионального образования / Х. М. Рахимьянов, Б. А. Красильников, Э. З. Мартынов, В. В. Янпольский. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 265 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-04476-8. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/515065>

2. Иванов, М. Н. Детали машин : учебник для вузов / М. Н. Иванов, В. А. Финогенов. — 16-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 457 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-12191-9. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/510679>

3. Рогов, В. А. Технология машиностроения. Штамповочное и литейное производство : учебник для среднего профессионального образования / В. А. Рогов, Г. Г. Позняк. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 319 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-12327-2. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518122>

4. Чуваков, А. Б. Основы подготовки технологических операций на обрабатывающих станках с ЧПУ : учебник для среднего профессионального образования / А. Б. Чуваков. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 199 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-15196-1. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/520121>

5. Слащев, Е. С. Сборка в машиностроении и приборостроении : учебное пособие для вузов / Е. С. Слащев, В. Г. Осетров, И. И. Воячек. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 292 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-14622-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/520077>

6. Мирошин, Д. Г. Технология работы на станках с ЧПУ : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин, Е. В. Тюгаева, О. В. Костина. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 194 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-13637-1. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/519619>

3.3. Общие требования к организации производственной практики

Освоению программы практики предшествует изучение общепрофессиональных дисциплин: «Основы электротехники», «Инженерная графика», «Материаловедение», «Метрология и стандартизация», «Охрана труда», «Безопасность жизнедеятельности», «Техническая механика».

В период проведения практики обучающимся оказывается консультационная помощь.

3.4. Кадровое обеспечение организации и проведения производственной практики

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой в образовательном учреждении: наличие высшего образования, соответствующего профилю преподаваемого профессионального модуля, обязателен опыт деятельности в организации соответствующей профессиональной сферы.

Требования к квалификации специалистов, осуществляющих руководство практикой в организации: педагоги-мастера производственного

обучения, наличие высшего или среднего профессионального образования, соответствующего профилю профессионального модуля и специальности.