

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе производственной практики

ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968 Контролер качества

по специальности: 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям)

2 года 10 месяцев на базе основного общего образования

Год начала подготовки 2024г.

1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается производственная практика.

Рабочая программа производственной практики является составной частью ППССЗ СПО по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), обеспечивающей реализацию ФГОС СПО,

2. Общая трудоёмкость

Программа рассчитана на прохождение обучающимися производственной практики в объеме 144 часов. В том числе в форме практической подготовки – 144 ч.

3. Место производственной практики в структуре образовательной программы

Производственная практика (по профилю специальности) ***ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968 Контролер качества*** относится к профессиональному циклу учебного плана, а именно:

— ПМ.04 Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих.

4. Требования к результатам освоения дисциплины:

Процесс изучения ***ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968 Контролер качества*** направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК)**:

Код	Наименование результата обучения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Процесс изучения ***ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968 Контролер качества*** направлен на формирование следующих **профессиональных компетенций (ПК)**:

ДПК 4.1	Способность выполнять работы по неразрушающему контролю без выдачи заключения о контроле
ДПК.4.2	Проводить контроль качества продукции и технологического процесса

В результате изучения **ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности) Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968 Контролер качества**

студент должен:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- У1 определять работоспособность средств контроля⁵;
- У2 применять средства индивидуальной защиты⁵;
- У3 применять средства контроля для определения контролируемого объекта и оценки условий выполнения НК⁵;
- У4 маркировать контролируемый объект согласно технологической инструкции⁵;
- У5 выявлять поверхностные несплошности и отклонения формы контролируемого объекта в соответствии с их внешними признаками⁶;
- У6 маркировать на участках контролируемого объекта выявленные несплошности и отклонения формы⁶;
- У7 определять тип поверхностной несплошности и вид отклонения формы контролируемого объекта⁶;
- У8 применять средства контроля для определения параметров поверхностных несплошностей и отклонений формы контролируемого объекта⁶;
- У9 регистрировать результаты: визуального и измерительного контроля⁶; ультразвукового контроля⁷; капиллярного контроля¹⁰;
- У10 производить перемещение преобразователя по поверхности контролируемого объекта по заданной траектории⁷;
- У11 применять контрольные образцы для проверки работоспособности и настройки чувствительности средств контроля⁸;
- У12 обрабатывать контролируемый объект дефектоскопическими материалами¹⁰;
- У13 выявлять индикации в соответствии с их признаками¹⁰;
- У14 определять размеры выявленных индикаций с применением средств контроля¹⁰;
- У15 определять тип выявленной индикации по заданным критериям¹⁰;
- У16 контролировать качество продукции и ход технологического процесса на обслуживаемом участке по показаниям контрольно-измерительных приборов
- У17 принимать участие в рассмотрении претензий и рекламаций от потребителей;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- 31 общие сведения о конструкции и назначении контролируемого объекта;
- 32 виды и методы неразрушающего контроля (НК) ⁵;
- 33 требования к подготовке контролируемого объекта для проведения НК⁵;
- 34 правила выполнения измерений с помощью средств контроля⁵;
- 35 условия выполнения НК⁵;
- 36 методы определения возможности применения средств контроля по основным

метрологическим показателям и характеристикам;
37 периодичность поверки и калибровки средств контроля;
38 требования охраны труда, в том числе на рабочем месте;
39 нормы и правила пожарной безопасности при применении оборудования для подготовки контролируемого объекта к контролю;
310 правила технической эксплуатации электроустановок;
311 физические основы и терминология, применяемые при:
312 визуальном и измерительном контроле; ультразвуковом контроле; в капиллярном контроле;
313 средства визуального и измерительного контроля; ультразвукового контроля; капиллярного контроля; 314 технологию проведения: визуального и измерительного контроля⁶; ультразвукового контроля; капиллярного контроля;
315 типы поверхностных несплошностей и отклонений формы контролируемого объекта;
316 требования к регистрации и оформлению результатов контроля;
317 требования нормативной и иной документации, устанавливающей нормы оценки качества по результатам: визуального и измерительного контроля; ультразвукового контроля; капиллярного контроля.
318 методы проверки (определения) и настройки основных параметров: ультразвукового контроля; капиллярного контроля;
319 способы сканирования контролируемого объекта при проведении ультразвукового контроля;
320 признаки обнаружения несплошностей по результатам: ультразвукового контроля;
321 измеряемые характеристики: несплошностей изображений; правила проведения изменений.
322 условные записи несплошностей, выявляемых: ультразвуковым контролем;
323 условия осмотра при проведении капиллярного контроля;
324 классы чувствительности при проведении капиллярного контроля;
325 требования к обработке контролируемого объекта дефектоскопическими материалами и их технологические особенности;
326 признаки обнаружения индикаций по результатам капиллярного контроля;
327 условные записи индикаций, выявляемых по результатам капиллярного контроля;
328 государственные стандарты и технические условия на используемое сырье, готовую продукцию;
329 физико-химические и технологические свойства используемых сырья, материалов и готовой продукции;
330 устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов;
331 технологический режим контролируемых процессов;
332 методику проведения анализов;
333 правила хранения дефектоскопических материалов;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен иметь практический опыт:

П1 проверке подготовки контролируемого объекта и средств контроля к выполнению НК;
П2 выполнении визуального и измерительного контроля контролируемого объекта;
П3 выполнении ультразвукового контроля контролируемого объекта;

- П4 выполнении капиллярного контроля контролируемого объекта;
- П5 контроле качества продукции и хода технологического процесса на обслуживаемом участке по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;
- П6 участию в рассмотрении претензий и рекламаций от потребителей;

5. Содержание производственной практики

В основе *ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности)*
Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968
Контролер качества:

- Технологические процессы и операции технического контроля на предприятии.
- Организация входного контроля.
- Применение методов и средств контроля.
- Определение качества и несоответствия деталей технологической документации.
- Технический контроль при механической обработке деталей.
- Определение форм и методов контроля качества металлов и сварных конструкций.
- Средства и методы технического контроля литейного производства.

Производственная практика реализуется в организациях, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области. Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно способствовать углублению первоначального практического опыта обучающегося, развитию общих и профессиональных компетенций, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

6. Формы организации учебного процесса по дисциплине

Изучение *ПП.04.01 Производственная практика (по профилю специальности)*
Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих - 12968
Контролер качества складывается из следующих элементов:

- практические занятия;
- выполнение индивидуального или группового задания;
- подготовка к промежуточной аттестации.

Подготовка к практическим занятиям и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов осуществляется с использованием:

- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

7. Виды контроля

Дифференцированный зачет – 4 семестр.