



Государственное автономное профессиональное образовательное  
учреждение Свердловской области  
«ЕКАТЕРИНБУРГСКИЙ ТЕХНИКУМ «АВТОМАТИКА»

## **ДНЕВНИК**

### **ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

**Профессия**

**15.01.29 Контролер качества в машиностроении**

**Квалификация**

Контролер качества

Форма обучения - очная

Срок обучения 2 г 6 м.

Ф.И.О. студента \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Группа \_\_\_\_\_

Екатеринбург

## Памятка по заполнению дневника прохождения практики

Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программам профессиональных модулей (ПМ.01, ПМ.02).

1. **В пункте 1** дневника указывается информация о прохождении всех видов практики (учебной, производственной), входящих в программу ПМ согласно рабочему учебному плану на протяжении срока освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП).
  - 1.1. наименование ПМ (полное название в соответствии с ФГОС);
  - 1.2. количество часов учебной и производственной практики по учебному плану;
  - 1.3. место прохождения практики (полное название предприятия (организации) места прохождения практики);
2. **В пункт 2.** заносится информация о содержании практики и видах работ.
3. Содержание дневника включает в себя:
  - дату выполнения работ;
  - краткое описание содержания выполненной работы в данном подразделении;
  - подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение обучающимся работ при прохождении практики.

Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик в предприятии (организации), то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично.

4. По окончании практики обучающийся обязан получить отзывы о работе от наставника или руководителя практики от предприятия.

### ВАЖНО!

Утеря дневника влечет за собой не получение аттестации по практике.

*Пояснения:* при утере дневника необходимо его восстановить в трёхдневный срок.

Ответственность за восстановление дневника возлагается на обучающегося.

Не полностью оформленные документы без подписи и не заверенные печатью организации не принимаются. Без оформленного дневника и отчета обучающийся не допускается к Государственной итоговой аттестации.

# I КУРС

**1. Профессиональный модуль ПМ. 01** Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП 01.01 (изготовление деталей на универсальных станках) – 72 ч.

- ПП.01.01 – 108 ч.

**Место прохождения учебной и/или производственной практики**

---

Название предприятия (организации)

**Сроки прохождения практики**

с «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г. по «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

## 2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 1.1.** Осуществление контроля качества деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

**ПК 1.2.** Проведение приемки деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

**ПК 1.3.** Классификация брака и установка причины его возникновения

**ПК 1.4.** Проведение испытаний узлов, конструкций и частей машин

**ПК 1.5.** Проверка станков на прочность

2.2. Виды выполняемых работ

Виды работ учебной практики
- Техника безопасности при работе на металлообрабатывающих станках; - Организация рабочего места станочника; - Устройство основных видов металлообрабатывающих станков; - Техническая документация: чертеж, эскиз, технологическая карта; - Обработка и доводка деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией; - Подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием; - Определение последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа.
Виды работ производственной практики
- Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Организация рабочего места. - Крепление заготовок и режущих инструментов; - Управление металлорежущими станками: сверлильными, токарными, фрезерными и шлифовальными, копировальными, шпоночными;

- Обработка деталей на металлорежущих станках: сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных, копировальных, шпоночных с соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой;
- Строповка и увязка грузов для подъёма, перемещения, установки и складирования;
- Наладка и подналадка универсальных металлорежущих станков;
- Нарезание всевозможных резьб и спиралей на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчётов;
- Обработка заготовок, деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках при бесцентровом шлифовании, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку;
- Развёртывание поверхностей, сверление, фрезерование;
- Проверка качества обработки деталей.

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил  
себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявил высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает  
оценку «\_\_\_\_\_».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О./ \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.  
М.П.

## II КУРС

### 1. Профессиональный модуль ПМ. 01 Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

#### Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.01.02 (контроль качества) – 144 ч.
- ПП 01.02. – 216 ч.

#### Место прохождения учебной и/или производственной практики

---

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.

### 2. Содержание практики

#### 2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 1.1. Осуществление контроля качества деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

ПК 1.2. Проведение приемки деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки

ПК 1.3. Классификация брака и установка причины его возникновения

ПК 1.4. Проведение испытаний узлов, конструкций и частей машин

ПК 1.5. Проверка станков на прочность

#### 2.2. Виды выполняемых работ

Виды работ учебной практики
<ul style="list-style-type: none"><li>- Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности.</li><li>- Контроль линейных размеров.</li><li>- Контроль качества деталей после механической обработки.</li><li>- Контроль качества сборочных единиц.</li><li>- Контроль качества сборочных единиц.</li><li>- Классификация брака и установление причин его возникновения.</li><li>- Определение шероховатости поверхности.</li><li>- Контроль сборки неразъемных соединений (клепка, пайка, запрессовка).</li><li>- Измерение штанген инструментом наружных и внутренних размеров плоских и цилиндрических деталей, высот и глубин.</li><li>- Составление протоколов измерения.</li><li>- Выполнение контроля деталей с помощью рычажных и индикаторных скоб и микрометров.</li><li>- Измерение гладким микрометром диаметров параллельными плоскостями, параллельности валов.</li><li>- Проверка станков на точность обработки.</li><li>- Оформление протоколов измерения и контроля деталей.</li></ul>

- Выполнение работ по контролю качества сборочных работ.
- Контроль резьбовых, шлицевых и шпоночных соединений.
- Составление протоколов измерения.

### **Виды работ производственной практики**

- Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Организация технического контроля на предприятии.
- Контроль качества деталей после механической обработки.
- Контроль качества узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.
- Приёмка деталей после механической и слесарной обработки.
- Приёмка узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.
- Выполнение входного контроля материала в соответствии с перечнем.
- Контроль деталей, изготовленных на станках ЧПУ.
- Ознакомление с технической документацией на эталон.
- Контроль деталей по КД.
- Ознакомление со сборкой механизмов в цехах базового предприятия.
- Ознакомление с технологическим процессом на изготовление детали.
- Ознакомление с типовым технологическим процессом на изготовление однотипных деталей.
- Контроль и приемка детали после токарной обработки.
- Контроль отверстий после сверла и развертки.
- Контроль после шлифовальной обработки.
- Межоперационный контроль.
- Контроль качества сборки.
- Контроль резьбовых соединений.
- Выполнение контроля шероховатости деталей по эталонам.
- Выполнение приемки деталей после механической обработки на станках ЧПУ.
- Контроль качества разъемных соединений.
- Контроль качества неразъемных соединений.
- Подготовка контрольного и измерительного инструмента.
- Определение методов и средств контроля.
- Выполнение контроля типичных для базового предприятия деталей различных видов механической обработки с применением различного контрольно-измерительного инструмента.
- Составление протоколов измерений.
- Измерение и контроль глубины пазов, отверстий, высоты уступов деталей с помощью индикаторного глубиномера.
- Оформление документов по учету годной и бракованной продукции.
- Выполнение контроля внутренней и наружной резьбы деталей с помощью резьбовых калибров-пробок и калибров-колец.
- Оформление документов по учету годной и бракованной продукции.
- Измерение среднего диаметра резьбы детали с помощью резьбового микрометра.
- Выполнение контроля предельными калибрами-скобами цилиндрических валов и отверстий.
- Составление дефектной ведомости.
- Заполнение извещения о браке, браковочного акта, брак-карты.
- Контроль и выявление причин брака при обработке отверстий и валов.
- Контроль и выявление причин брака при нарезании резьбы.
- Техника безопасности при выполнении контрольных работ.
- Оформление дневника и отчета по практике

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]



[illegible]

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявил профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает оценку «\_\_\_\_\_».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О. \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.

М.П.

### III КУРС

- 1. Профессиональный модуль ПМ. 02** Контроль сборки под сварку, работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.02. – 180 ч.
- ПП.02. – 144 ч.

**Место прохождения учебной и/или производственной практики**

---

Название предприятия (организации)

**Сроки прохождения практики с «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.**

#### **2. Содержание практики**

**2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:**

ПК 2.1. Осуществлять контроль сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов

ПК 2.2. Осуществлять контроль работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов

ПК 2.3. Производить контроль сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и полимерных материалов

ПК 2.4. Осуществлять контроль работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов, полимерных материалов

<b>Виды работ учебной практики</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Безопасность труда, электробезопасность и пожарная безопасность на рабочем месте в учебных мастерских.</li><li>- Подготовка рабочего места к проведению контроля сборки под сварку.</li><li>- Подготовка рабочего места к проведению контроля сварочных работ и сварных соединений.</li><li>- Входной контроль сварочных материалов для сварки углеродистых и низколегированных сталей и сплавов, полимерных материалов или верификация его результатов.</li><li>- Входной контроль сварочных материалов для сварки из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.</li><li>- Контроль соблюдения технологии сварки изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.</li></ul>

- Идентификация (аналоговая и цифровая) собираемых под сварку деталей, изделий, узлов и конструкций.
- Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты свариваемых деталей из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.
- Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты свариваемых деталей из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.
- Контроль качества и приемка сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.
- Контроль качества и приемка сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.
- Контроль выполнения ремонта прихваток и дефектных участков кромок свариваемых деталей.
- Оформление документации (актов, заключений, ведомостей) по результатам контроля сборки под сварку.
- Верификация информации о параметрах сварки и результатов контроля систем автоматического контроля и мониторинга сварочных работ.
- Проведение визуального и измерительного контроля изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов и их сварных соединений.
- Проведение визуального и измерительного контроля изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и их сварных соединений.
- Регистрация и маркировка выявленных визуальным и измерительным контролем несоответствий для последующего проведения контроля методами, предусмотренными проектной, конструкторской и технологической документацией.
- Верификация результатов разрушающего и неразрушающего контроля сварных соединений методами, установленными в проектной, конструкторской и технологической документации.
- Контроль выполнения ремонта дефектных участков сварных соединений.
- Оформление приемосдаточной документации по результатам контроля выполнения сварочных работ.

### **Виды работ производственной практики**

- Безопасность труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии, и на рабочем месте.
- Подготовка рабочего места к проведению контроля сборки под сварку.
- Подготовка рабочего места к проведению контроля сварочных работ и сварных соединений.
- Входной контроль сварочных материалов для сварки углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов или верификация его результатов.
- Входной контроль сварочных материалов для сварки из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.
- Контроль соблюдения технологии сварки изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.
- Идентификация (аналоговая и цифровая) собираемых под сварку деталей, изделий, узлов и конструкций.
- Идентификация (аналоговая и цифровая) собираемых под сварку деталей, изделий, узлов и конструкций. - Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты свариваемых деталей из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.
- Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты

свариваемых деталей из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.

- Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты свариваемых деталей из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.

- Контроль размеров конструктивных элементов подготовленных кромок и чистоты свариваемых деталей из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.

- Контроль качества и приемка сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.

- Контроль качества и приемка сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов.

- Контроль выполнения ремонта прихваток и дефектных участков кромок свариваемых деталей

- Контроль выполнения ремонта прихваток и дефектных участков кромок свариваемых деталей.

- Оформление документации (актов, заключений, ведомостей) по результатам контроля сборки под сварку.

- Оформление документации (актов, заключений, ведомостей) по результатам контроля сборки под сварку.

- Верификация информации о параметрах сварки и результатов контроля систем автоматического контроля и мониторинга сварочных работ.

- Верификация информации о параметрах сварки и результатов контроля систем автоматического контроля и мониторинга сварочных работ.

- Проведение визуального и измерительного контроля изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов, и их сварных соединений.

- Проведение визуального и измерительного контроля изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и их сварных соединений.

- Регистрация и маркировка выявленных визуальным и измерительным контролем несоответствий для последующего проведения контроля методами, предусмотренными проектной, конструкторской и технологической документацией.

- Верификация результатов разрушающего и неразрушающего контроля сварных соединений методами, установленными в проектной, конструкторской и технологической документации.

- Контроль выполнения ремонта дефектных участков сварных соединений.

- Оформление приемосдаточной документации по результатам контроля выполнения сварочных работ.

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника

[illegible]

[illegible]

[illegible]



[illegible]

## Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент \_\_\_\_\_ проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы:

В период прохождения практики освоил;

1. Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.
2. Контроль сборки под сварку, работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов

*Нужное подчеркнуть.*

В результате показал \_\_\_\_\_ степень подготовленности к  
(высокую, среднюю, низкую)

выполнению должностных обязанностей контролера качества.

Нарушения правил трудового распорядка: \_\_\_\_\_.

За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявлял высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает оценку  
« \_\_\_\_\_ ».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О./ \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202 \_\_\_\_ г.

М.П.