

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ЛУХОВИЦКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИКУМ»

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора ГБОУ СПО МО
«Луховицкий авиационный техникум»
от «__»_____2020 г. № ____/УР
Директор ГБОУ СПО МО
«Луховицкий авиационный техникум»
_____ О.В.Ларионова

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
учебной дисциплины
ОП 17 Контроль качества

**специальность 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего
производства»**

РП ОП 17. 15.02.15./03

2020 г.

Программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее СПО) **15.02.15** «Технология металлообрабатывающего производства».

Организация-разработчик: ГБПОУ МО «Луховицкий авиационный техникум»

Разработчик:

Комаров Александр Николаевич, преподаватель высшей категории ГБПОУ МО «Луховицкий авиационный техникум»

РАССМОТРЕНА

Цикловой комиссией специальности 15.00.00

Протокол № _____ « ____ » _____ 2020 г.

Председатель комиссии _____ И.С. Иванова

СОГЛАСОВАНА

Зам. директора по УВР
ГБПОУ МО ЛАТ

_____ О.В. Рыбакова
« ____ » _____ 2020 г.

Рецензенты:

Иванова И.С.

Председатель цикловой
комиссии специальности 15.00.00 ГБПОУ МО
«Луховицкий авиационный техникум»

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	11
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	13

1. . ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ: «Контроль качества»

1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы: учебная дисциплина является частью основной

профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС)

по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства».

Учебная дисциплина «Контроль качества» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии/специальности 15.02.15«Технология металлообрабатывающего производства». Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10.

1.2. Цели и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.	Контролировать качество выполняемых работ	Технические измерения, системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей, шероховатость, функции ОТК, взаимоотношения ОТК, техническая документация, порядок её оформления, виды технического контроля, выполнение контроля элементов деталей, деталей и деталей сложной формы.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Виды учебной работы	Объем часов
Объем образовательной программы	80
В том числе:	
теоретическое обучение	56
практические занятия	4
лабораторные работы	20
курсовая работа (проект) <i>(если предусмотрено для специальностей)</i>	Не предусмотрено
контрольная работа	Не предусмотрено
Самостоятельная работа	Не предусмотрено
Итоговая аттестация	Дифференцированный зачёт

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины “Контроль качества”

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы	
1	2	3		
Раздел 1. Размеры и сопряжения				
Тема 1.1. Основные сведения о размерах и сопряжениях	Содержание учебного материала		ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.	
	1	Введение		8
	2	Линейные размеры. Предельные отклонения.		
	3	Варианты расположения поля допуска. Условие годности размеров.		
	4	Посадки. Зазор, натяг. Посадки с зазором, натягом, переходные.		
	5	Системы отверстия и вала. Графическое изображение посадок в системах отверстия и вала.		
	6	Практическая работа №1 «Чтение размеров. Определение годности действительных размеров»		2

Тема 1.2. Допуски и посадки гладких элементов деталей	Содержание учебного материала		6	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Поля допусков отверстий и валов. Примеры выбора посадок		
	2	Основные понятия о взаимозаменяемости, стандартизации, ЕСКД, ЕСТД. Общие сведения об ЕСДП.		
	3	Качество продукции. Ряды точности		
	4	Практическая работа №2 «Чтение размеров. определение годности действительных размеров и характера соединения, при помощи таблицы допусков.»	2	
Раздел 2. Контроль качества линейных и угловых размеров				
Тема 2.1. Измерение и контроль линейных размеров	Содержание учебного материала		6	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Стандартизация и качество продукции. Общие сведения. Основные понятия		
	2	Основные параметры средства измерения. Поверхности измерений и их оценка. Выбор средств измерений.		
	3	Общие сведения. Штриховые меры длины. Плоскопараллельные концевые меры длины		
	4	Нормальные и предельные калибры		
	5	Штангенинструменты		
	6	Микрометрические инструменты. Рычажномеханические и пружинные средства измерений		

	7	Лабораторная работа №1. Измерение и контроль с помощью концевых мер длины и предельных калибров.	2	
	8	Лабораторная работа №2. Измерение и контроль с помощью штангенинструментов.	2	
	9	Лабораторная работа №3. Измерение и контроль с помощью микрометрических инструментов и рычажно-механических средств измерений	2	
Тема 2.2. Измерение и контроль угловых размеров	Содержание учебного материала		4	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Угломеры		
	2	Косвенные методы измерений углов и конусов		
	3	Лабораторная работа №4. Измерение и контроль с помощью угловых мер длины и угломеров	2	
Тема 2.3. Измерение и контроль формы и расположения поверхностей. Шероховатости.	Содержание учебного материала		10	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Отклонения поверхностей детали машин. Допуски и отклонения формы поверхности.		
		Допуски и отклонений расположения поверхностей		
	2	Контроль отклонения формы поверхностей		
	3	Контроль отклонения расположения поверхностей и осей		
	4	Шероховатость поверхности, её нормирование и измерение.		
	5	Параметры шероховатости поверхности.		
	6	Контроль шероховатости контактным и бесконтактным методами		

	7	Лабораторная работа №5. Контроль отклонения от прямолинейности, плоскостности и перпендикулярности	2	
	8	Лабораторная работа №6. Измерение и контроль шероховатости при помощи образцов шероховатости профилометра.	2	
Тема 2.4. Измерение и контроль резьбы	Содержание учебного материала		6	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Контроль резьбы наружной		
	2	Контроль резьбы внутренней		
	3	Лабораторная работа №8. Измерение и контроль резьбы при помощи шаблонов, калибр-пробок и калибр-колец.	2	
Раздел 3. Организация технического контроля.				
Тема 3.1. Общие сведения об отделе технического контроля	Содержание учебного материала		8	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Функции отдела технического контроля (ОТК)		
	2	Взаимоотношения ОТК с другими отделами и цехами предприятия		
	3	Технический контроль в процессе производства.		
	4	Техническая документация. Порядок ее оформления.		
	5	Виды технического контроля.		
	6	Организация труда и рабочего места контролера. Совершенствование систем технического контроля		
	7	Лабораторная работа №10. Ознакомление с работой отдела метрологии и его лабораториями.	2	

Тема 3.2. Технический контроль в процессе производства	Содержание учебного материала		8	ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 9. ОК 10. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3.
	1	Контроль корпусных деталей		
	2	Контроль шпоночных соединений		
	3	Контроль деталей сложной формы		
	4	Автоматические устройства активного контроля		
	5	Автоматические устройства пассивного контроля		
	6	Лабораторная работа №11. Контроль деталей сложной формы. Порядок контроля и приемы	2	
	7	Лабораторная работа №12. Измерение и контроль с помощью координатных измерительных машин	2	

Для характеристики уровня усвоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. Ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов и свойств);
2. Репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
3. Продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решения проблем).

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1 Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

аудитории и лаборатории для выполнения практических работ:

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- компьютер с лицензионным программным обеспечением и
- мультимедиапроектор.

Оборудование лаборатории:

- по количеству обучающихся;
- компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедиапроектор;
- методические указания к выполнению практических работ.

3.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы.

Основные источники:

1. Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстов А.Н. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. М.: Академия, 2014.
2. Таратина, Е.П. Допуски, посадки и технические измерения: теоретические основы профессиональной деятельности/Текст/: Учебное пособие/Е.П. Таратина. – М.: Академкнига/Учебник, 2015
3. Зайцев С.А., Толстов А.Н. Технические измерения : Издательский центр «Академия» / Учебник, 2018.

Вспомогательные источники:

1. Антонов Г.А. Основы стандартизации и управления качеством продукции. Части 1,2,3 – СПб.: Изд-во СПбУЭФ,1995.
2. Горбашко Е.А. Обеспечение конкурентоспособности промышленной продукции – СПб.: изд-во СПбУЭФ,1994.
3. Маханько А.М. Контроль установочных и слесарных работ. М.: Академия, 2000.
4. Чупырина В.Н. Технология технического контроля в машиностроении. М.: Издательство стандартов,1990.
5. Ганевский Г.М., Гольдин, И.И. Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении. М.: Академия, 1998.
6. Колчков В. И. Метрология, стандартизация и сертификация: Учеб. для студ. сред. проф. обр. — М.: ВЛАДОС, 2010
7. Кане М.М. Управление качеством продукции машиностроения. М: Машиностроение, 2010.
8. Ознобишин Н.С. Технический контроль в механических цехах. Учебное пособие. Изд.2-е, доп. М., «Высшая школа», 1974.

8. 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

<i>Результаты обучения</i>	<i>Критерии оценки</i>	<i>Методы оценки</i>
Линейные размеры. Предельные отклонения. Допуск. Поле допуска. Графическое изображение размеров, отклонений и поля допуска вала и отверстия	<i>Читать размеры. Определять годность действительных размеров.</i>	<i>Практическая работа</i>
Посадки. Зазор, натяг. Посадки с зазором, натягом, переходные. Системы отверстия и вала. Графическое изображение посадок в системах отверстия и вала.	<i>Определять зазоры и натяги, В какой системе выполнена посадка...Характер соединения.</i>	<i>Устный опрос Практическая работа</i>
Основные понятия о взаимозаменяемости, стандартизации, ЕСКД, ЕСТД. Общие сведения об ЕСПД. Качество продукции. Ряды точности.	<i>Читать обозначение квалитетов на чертеже, определять взаимосвязь квалитета со способом обработки поверхностей.</i>	<i>Практическая работа</i>
Стандартизация и качество продукции. Общие сведения. Основные понятия.		<i>Устный опрос</i>
Основные параметры средств измерения. Поверхности измерений и их оценка. Выбор средств измерений.	<i>Выбор инструмента, с учётом параметров измерения.</i>	<i>Устный опрос</i>
Штриховые меры длины. Плоскопараллельные концевые меры длины. Нормальные и предельные калибры.	<i>Определять назначение, конструкцию измерительного инструмента и применение.</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Штангенинструменты.	<i>Определять действительные размеры при помощи штангенинструментов.</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Микрометрические инструменты. Рычажно-механические и пружинные средства измерений	<i>Определять действительные размеры при помощи микрометрических инструментов.</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Угломеры. Косвенные методы измерений углов и конусов.	<i>Определять угловые размеры.</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Отклонения поверхностей детали машин. Допуски и отклонения формы поверхности. Допуски и отклонений расположения поверхностей	<i>Условные обозначения отклонений. Способы контроля отклонений от формы и расположения поверхностей</i>	<i>Устный опрос</i>
Контроль отклонений формы поверхностей. Контроль расположения поверхностей и осей.	<i>Определять действительные погрешности формы деталей и расположения поверхностей</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Шероховатость поверхности, её нормирование и измерение. Параметры шероховатости поверхности.	<i>Читать обозначение шероховатости на чертеже.</i>	<i>Устный опрос</i>
Контроль шероховатости контактным и бесконтактным методами	<i>Определять действительную величину шероховатости.</i>	<i>Лабораторная работа</i>
Контроль наружной и внутренней резьб	<i>Определять годность действительных размеров</i>	<i>Лабораторная работа</i>

	параметров резьбы.	
Функции отдела технического контроля Взаимоотношения ОТК с другими отделами и цехами предприятия.	Виды работ выполняемых ОТК и взаимосвязь с другими структурными подразделениями.	<i>Устный опрос</i>
Технический контроль в процессе производства. Техническая документация. Порядок ее оформления.	Оформление технической документации.	<i>Лабораторная работа</i>
Виды технического контроля. Организация труда и рабочего места контролера.	Знать виды технического контроля	<i>Устный опрос</i>
Контроль корпусных деталей Контроль шпоночных соединений Контроль деталей сложной формы	Определять действительные размеры деталей сложной формы.	<i>Лабораторная работа</i>
Автоматические устройства активного и пассивного контроля	Определение действительных размеров при помощи КИМ	<i>Лабораторная работа</i>