

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Вятский государственный университет»

УТВЕРЖДАЮ  
Заместитель руководителя  
Департамента образования  
\_\_\_\_\_ Кудрявцева Т.А.

«26» июня 2023 г.

## **ПРОГРАММА ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Основной программы профессионального обучения - программы  
профессиональной подготовки  
**«Контролер станочных и слесарных работ»**

Киров, 2023

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Экзамен представляет собой итоговое испытание по профессионально-ориентированным проблемам, устанавливающим соответствие подготовленности выпускников требованиям ОПО.

Экзамен проводится с целью проверки уровня и качества профессиональной подготовки слушателей, предусмотренных профессиональным стандартом и квалификационными характеристиками.

Экзамен позволяет выявить и оценить уровень сформированности компетенций у выпускника для решения профессиональных задач, готовность к новым видам профессиональной деятельности.

Квалификационный экзамен принимается преподавателями, проводившими лекции по данной учебной дисциплине и представителем работодателя.

### Перечень проверяемых результатов обучения

Виды деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Умения	Знания
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочно м производстве	<b>ПК-1:</b> способность участвовать в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления, осуществлять метрологическую поверку средств измерения основных показателей качества выпускаемой продукции, в оценке ее брака и анализе причин его возникновения,	Владеть методами оценки качества; средствами контроля качества изделий; Владеть навыками анализа текущей деятельности предприятия с целью выявления возможностей внедрения систем менеджмента качества	Уметь - делать обзор научной литературы, - использовать стандарты, разработки новой продукции, - разрабатывать чертежи заготовок; - выбирать материалы, оборудование, инструменты, оснастку и пр. для реализации отдельных заготовительных операций технологических процессов; - учитывать отдельные требования, предъявляемые при выборе оборудования и другого	Знать - требования к качеству изделий и методы устранения брака; - состав и содержание основных версий стандартов менеджмента качества

	разработке мероприятий по его предупреждению и устранению		технологического оснащения заготовительного производства, - уметь пользоваться классификаторами; устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности	
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-2:</b> Способность работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил	Владеть навыками использования нормативно-технической документации, стандартов, норм и правил, связанных с профессиональной деятельностью	Уметь использовать нормативно-техническую документацию, стандарты, нормы и правила, связанные с профессиональной деятельностью;	Знать нормативно-техническую документацию, стандарты, нормы и правила, связанные с профессиональной деятельностью;
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-3:</b> Способность применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Владеть навыками применения методов контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Уметь использовать методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	Знать методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-4:</b> Способность использовать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные	Владеть навыками использования в соответствии с технологической документацией и подготовки к работе универсальных контрольно-измерительных	Уметь использовать в соответствии с технологической документацией и подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты	Знать способы использования в соответствии с технологической документацией и подготовки к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов

	инструменты	инструментов		
Технический контроль качества деталей и сборочных единиц в механосборочном производстве	<b>ПК-5:</b> Способность проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ, связанных с профессиональной деятельностью	Владеть навыками проведения мероприятий по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ, связанных с профессиональной деятельностью	Уметь выявлять группы риска персонала по уровню травмоопасности при проведении работ, связанных с профессиональной деятельностью	Знать правила выполнения работ, обеспечивающих травмобезопасность персонала

### Примерный перечень вопросов к квалификационному экзамену

1. Основные понятия и определения в области качества продукции
2. Факторы, влияющие на качество продукции
3. Методы контроля качества детали
4. Контроль качества продукции
5. Основы организации контроля качества продукции
6. Классификация показателей качества продукции
7. Управление качеством продукции
8. Система обеспечения качества продукции
9. Контроль соблюдения технологической дисциплины
10. Виды технического контроля
11. Термины: точность, погрешность
12. Определение (выявление) несоответствия геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации
13. Виды и методы измерений
14. Методы измерений линейных поверхностей
15. Методы измерений наружных цилиндрических поверхностей
16. Методы измерений внутренних цилиндрических поверхностей
17. Методы измерений плоских поверхностей
18. Методы измерений резьбовых поверхностей
19. Методы измерения зубьев зубчатых колес
20. Средства измерения. Общие понятия

- 21.Методика выполнения измерения
- 22.Классификация средств измерения по метрологическому назначению
- 23.Метрологические характеристики измерительных средств
- 24.Классификация измерительных приборов
- 25.Штриховые инструменты
- 26.Оптические средства измерения
- 27.Альтернативный метод контроля
- 28.Предельные калибры. Допуски калибров
- 29.Выбор средств измерения и контроля
- 30.Основные понятия о размерах, отклонениях и допусках
- 31.Посадки гладких цилиндрических поверхностей
- 32.Посадки плоских поверхностей
- 33.Точность формы и расположения поверхностей
- 34.Отклонения формы цилиндрических поверхностей
- 35.Отклонения формы плоских поверхностей
- 36.Отклонение расположения поверхностей
- 37.Параметры шероховатости, их определения
- 38.Влияние шероховатости на работу деталей
- 39.Обозначения шероховатости
- 40.Контроль шероховатости поверхности
- 41.Виды размерных цепей
- 42.Методы расчета размерных цепей. Общие понятия
- 43.Метод полной взаимозаменяемости
- 44.Метод групповой взаимозаменяемости
- 45.Метод пригонки
- 46.Метод регулирования
- 47.Виды брака. Общие понятия
- 48.Виды брака наружных цилиндрических поверхностей
- 49.Виды брака плоских поверхностей
- 50.Виды брака внутренних поверхностей
- 51.Виды брака резьбовых поверхностей
- 52.Брак исправимый и неисправимый
- 53.Определение годности детали
- 54.Определение размеров, расположения и шероховатостей поверхностей  
деталей
- 55.Система показателей качества продукции
- 56.Сущность стандартов ИСО серии 9000
- 57.Испытание продукции
- 58.Сертификация продукции
- 59.Порядок проведения приемки продукции
- 60.Система качества при окончательном контроле и испытаниях ИСО  
серии 9003

## Критерии оценивания

Оценка ответа слушателя на итоговой аттестации определяется в ходе заседания квалификационной комиссии по приему квалификационного экзамена (далее – КК). Решение принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов председатель комиссии (или заменяющий его заместитель председателя комиссии) обладает правом решающего голоса.

Результаты решения КК определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «не удовлетворительно».

Оценка «ОТЛИЧНО» ставится слушателю, показавшему всесторонние и глубокие теоретические знания, в полной мере соответствующие требованиям к уровню подготовки выпускника, проявившему творческие способности в понимании и использовании учебного материала, подтвердившему полное освоение компетенций, правильно выполнивший не менее 80% тестовых заданий.

Оценка «ХОРОШО» ставится слушателю, показавшему глубокие теоретические знания, в полной мере соответствующие требованиям к уровню подготовки выпускника, проявившему понимание и использование учебного материала, подтвердившему полное освоение компетенций, правильно выполнивший не менее 70% тестовых заданий.

Оценка «УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО» ставится слушателю, показавшему знание основного учебно-программного материала, проявившему понимание и использование учебного материала, подтвердившему полное освоение компетенций, правильно выполнивший не менее 60% тестовых заданий.

Оценка «НЕ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО» ставится слушателю, обнаружившему существенные пробелы в знании основного учебного материала, допустившему принципиальные ошибки, не подтвердившему освоение компетенций, правильно выполнивший менее 60% тестовых заданий. Слушатель, получивший незачет за итоговую аттестацию, подлежит отчислению из ВятГУ.