

**Аннотация рабочей программы производственной практики
(по профилю специальности) ПП.06.01
ПМ.06 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям
рабочих, должностям служащих.**

Специальность СПО: 15.02.07 Автоматизация технологических процессов и производств (по отраслям)

Нормативный срок освоения ППССЗ: на базе основного общего образования 3 года 10 месяцев

Уровень подготовки: базовый

Наименование квалификации (базовой): техник

Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения:

В результате изучения профессионального модуля и прохождения производственной практики обучающийся должен **иметь практический опыт:**

- осуществления эксплуатации и обслуживания средств измерений и автоматизации;

- текущего обслуживания регуляторов и исполнительных механизмов, аппаратно-программной настройки и обслуживания микропроцессорной техники систем автоматического управления, информационных и управляющих систем, мехатронных устройств и систем;

- расчета надежности систем управления и отдельных модулей и подсистем мехатронных устройств и систем;

уметь:

- обеспечивать эксплуатацию автоматических и мехатронных систем управления;

- производить сопровождение и эксплуатацию аппаратно-программного обеспечения систем автоматического управления и мехатронных устройств и систем;

- перепрограммировать, обучать и интегрировать автоматизированные системы CAD/CAM;

- рассчитывать надежность систем управления и отдельных модулей и подсистем мехатронных устройств и систем;

- определять показатели надежности систем управления;

- осуществлять контроль соответствия устройств и функциональных блоков мехатронных и автоматических устройств и систем управления;

- проводить различные виды инструктажей по охране труда

знать:

- нормативные требования по эксплуатации мехатронных устройств, средств измерений и автоматизации;

- методы настройки, сопровождения и эксплуатации аппаратно-программного обеспечения систем автоматического управления, мехатронных устройств и систем;

- методы перепрограммирования, обучения и интеграции в автоматизированную систему CAD/CAM;

- физические особенности автоматизируемых технологических процессов и производств;

- структурно-алгоритмическую организацию систем управления;

- качественные показатели реализации систем управления;

- алгоритмы управления и особенности управляющих вычислительных комплексов на базе микроконтроллеров;

Перечень формируемых компетенций:

Техник должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и

способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

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

Техник должен обладать **профессиональными компетенциями**, соответствующими видам деятельности:

ПК 6.1. Выполнять слесарную обработку деталей по 11-12 квалитетам (4-5 классам точности) с подгонкой и доводкой деталей;

ПК 6.2. Выполнять пайку различными припоями

ПК 6.3. Составлять схемы соединений средней сложности и осуществлять их монтаж

ПК 6.4. Выполнять монтаж контрольно-измерительных приборов средней сложности и средств автоматизации

ПК 6.5. Выполнять ремонт, сборку, регулировку, юстировку контрольно-измерительных приборов средней сложности и средств автоматики

ПК 6.6. Определять причины и устранять неисправности приборов средней сложности

ПК 6.7. Проводить испытания отремонтированных контрольно-измерительных приборов и систем автоматики

Программой производственной практики предусмотрены следующие виды учебной работы:

Вид учебной работы	Всего часов
Количество часов производственной практики ПП.06.01 (всего)	72
Дифференцированный зачет (ПП.06.01)	6 семестр