

**Аннотация рабочей программы производственной практики
ПМ 02 «ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ СБОРКИ И АПРОБАЦИИ
МОДЕЛЕЙ ЭЛЕМЕНТОВ СИСТЕМ АВТОМАТИЗАЦИИ С УЧЕТОМ
СПЕЦИФИКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ»**

Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям).

Цели и задачи производственной практики - требования к результатам прохождения практики:

Производственная практика направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ 02 «Осуществление сборки и апробации моделей элементов систем автоматизации с учетом специфики технологических процессов». В ходе освоения программы производственной практики студент должен:

иметь практический опыт:

-выбора оборудования и элементной базы систем автоматизации в соответствии с заданием и требованием разработанной технической документации на модель элементов систем автоматизации;

-осуществления монтажа и наладки модели элементов систем автоматизации на основе разработанной технической документации;

-проведения испытаний модели элементов систем автоматизации в реальных условиях с целью подтверждения работоспособности и возможной оптимизации

уметь:

-выбирать оборудование и элементную базу систем автоматизации в соответствии с заданием и требованием разработанной технической документации;

-выбирать из базы ранее разработанных моделей элементы систем автоматизации;

-использовать автоматизированное рабочее место техника для осуществления выбора оборудования и элементной базы систем

автоматизации в соответствии с заданием и требованием разработанной технической документации;

-определять необходимую для выполнения работы информацию, её состав в соответствии с заданием и требованием разработанной технической документации на модель элементов систем автоматизации;

-анализировать конструктивные характеристики систем автоматизации, исходя из их служебного назначения;

-использовать средства информационной поддержки изделий на всех стадиях жизненного цикла (CALS-технологии);

-применять автоматизированное рабочее место техника для монтажа и наладки моделей элементов систем автоматизации;

-читать и понимать чертежи и технологическую документацию;

-использовать нормативную документацию и инструкции по эксплуатации систем и средств автоматизации;

-проводить испытания модели элементов систем автоматизации в реальных условиях;

-проводить оценку функциональности компонентов

-использовать автоматизированные рабочие места техника для проведения испытаний модели элементов систем автоматизации;

-подтверждать работоспособность испытываемых элементов систем автоматизации;

-проводить оптимизацию режимов, структурных схем и условий эксплуатации элементов систем автоматизации в реальных или модельных условиях;

-использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM – системы) для выявления условий работоспособности моделей элементов систем автоматизации и их возможной оптимизации;

Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего –108 часов.