

**Министерство образования и науки Самарской области**

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»**

УТВЕРЖДАЮ  
Приказ директора колледжа  
от 22.04.2024 г. № 417-03.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.04 ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕКУЩЕГО МОНИТОРИНГА СОСТОЯНИЯ  
СИСТЕМ И СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ**

*профессиональный учебный цикл  
программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности*

**15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и  
производств (по отраслям)**

Самара, 2024г.

ОДОБРЕНО

СОГЛАСОВАНО

Предметно-цикловой  
(методической) комиссией

Менеджер компетенции  
««Промышленная автоматика»»

Промышленных технологий  
\_\_\_\_\_ Е.А Решеткова  
Председатель ПЦМК

\_\_\_\_\_ 2024 г.

\_\_\_\_\_ Е.А. Решеткова  
\_\_\_\_\_ 2024 г.

**Составитель:** Мосягина Л.В., преподаватель ГБПОУ «ПГК»

Рабочая программа по производственной практики (далее ПП.04) профессионального модуля ПМ.04 «Осуществление текущего мониторинга состояния систем и средств автоматизации» (далее ПМ.04) разработана на основе Федерального государственного стандарта среднего профессионального образования ФГОС СПО по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ утвержденного 09.12.2016. №1582.

Рабочая программа разработана по итогам исследования квалификационных запросов со стороны предприятий /организаций регионального рынка труда.

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта Специалист по автоматизации и механизации механосборочного производства, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 31.03. 2022года N 190н (далее ПС1).

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «30» сентября 2020 г. № 685н (далее ПС1).

Рабочая программа разработана с учетом Технического описания компетенции Промышленная автоматика чемпионатного движения Профессионалы.

## СОДЕРЖАНИЕ

1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2	РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3	СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
4	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
5	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
6	ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	11
	ПРИЛОЖЕНИЕ	

# **I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики/ (далее производственная практика) профессионального модуля ПМ.04 Осуществление текущего мониторинга состояния систем и средств автоматизации является частью основной образовательной программы является частью основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности СПО 15.02.14 «Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям)» базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности - ВД Осуществлять текущий мониторинг состояния систем автоматизации и соответствующих профессиональных компетенций (далее ПК).

## **1.2. Цели и задачи производственной практики**

Цель производственной практики – приобретение обучающимися практического опыта, формирование компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими ПК обучающийся в ходе прохождения производственной практики ПМ.04 должен:

**иметь практический опыт:**

ПО1	контроль текущих параметров и фактических показателей работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений;
ПО2	диагностика причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения;
ПО3	организация работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции

## **1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики**

Всего – 144часов (4недели).

Итоговая аттестация проводится за счет времени, отведенного на производственную практику.

Вариативная часть на производственную практику не предусмотрена

## **II. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Результатом освоения обучающимися рабочей программы производственной практики является приобретенный практический опыт, сформированные ПК в рамках ПМ.04  
Осуществление текущего мониторинга состояния систем и средств автоматизации в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности:

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
<b>ПК 4.1.</b>	Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений.
<b>ПК 4.2.</b>	Осуществлять диагностику причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения
<b>ПК 4.3.</b>	Организовывать работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции.

В процессе освоения ПМ обучающиеся должны овладеть общими компетенциями (ОК):

<b>Код</b>	<b>Общие компетенции</b>
<b>ОК 1</b>	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
<b>ОК 2</b>	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
<b>ОК 3</b>	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
<b>ОК 4</b>	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
<b>ОК 5</b>	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
<b>ОК 6</b>	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
<b>ОК 7</b>	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
<b>ОК 8</b>	Использовать средства физической культуры для сохранения и

	укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
<b>ОК 9</b>	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
<b>ОК 10</b>	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
<b>ОК 11</b>	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

### 3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1. Задания на практику

<b>Код и наименование ПК</b>	<b>Задания на практику</b>
ПК 4.1 Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Участие в осуществление технического контроля соответствия параметров устройств и функциональных блоков систем автоматизации установленным нормативам;</li><li>- Изучение и использование нормативной документацию и инструкций по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования, в том числе автоматизированного;</li><li>- Участие в организации работ по контролю, геометрических и физико-механических параметров соединений, обеспечиваемых в результате автоматизированной сборки и технического обслуживания автоматизированного сборочного оборудования;</li><li>- Принимать участие в выборе и использование контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами;<ul style="list-style-type: none"><li>- Анализ причин брака и способов его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве.</li></ul></li></ul>
ПК 4.2 Осуществлять диагностику причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения	<ul style="list-style-type: none"><li>-Участие в осуществление диагностики неисправностей и отказов систем автоматизированного сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения;</li><li>- Участие в выборе метода диагностики и средства измерений для выявления причин неисправностей и отказов;</li><li>- Использовать нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования;</li><li>- Применять конструкторскую документацию для диагностики неисправностей отказов автоматизированного сборочного производственного оборудования</li><li>- Принимать участие в выявление годности соединений и сформированных размерных цепей согласно производственному заданию;</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Принимать участие в планирование работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям, в том числе в автоматизированном производстве;</li> <li>- Принимать участие в разрабатывании инструкции для выполнения работ по диагностике автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами;</li> </ul>
<p>ПК 4.3 Организовывать работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции.).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Участие в организации работ по устранению неполадок, отказов автоматизированного сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции</li> <li>-Принимать участие в составление инструкций по эксплуатации автоматизированного оборудования различных устройств</li> <li>- Анализировать причины брака и способы его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве;</li> <li>- Контролировать после устранения отклонений в настройке сборочного технологического оборудования геометрические и физико-механические параметры формируемых соединений в соответствии с требованиями технологической документации;</li> </ul>



### 3.2 Содержание производственной практики

Наименование разделов, тем	Содержание работ производственной практики	Объем часов
Тема 1 Структура предприятия	1.Изучение структуры предприятия. Техника безопасности и охрана труда на предприятии	48
	2.Изучение специфики предприятия по выпуску продукции	
	3.Изучение применяемого оборудования на предприятии для выпуска продукции	
	4.Изучение работы службы метрологии и ОТК на предприятии	
Тема 2 Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений.	1.Участие в осуществление технического контроля соответствия параметров устройств и функциональных блоков систем автоматизации установленным нормативам;	48
	2.Участие в планирование работ по монтажу и эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования, в том числе автоматизированного;	
	3. Участие в планирование работ по техническому обслуживанию автоматизированного сборочного производственного оборудования, в том числе автоматизированного;	
	4.Участие в организации работ по контролю, геометрических и физико-механических параметров соединений, обеспечиваемых в результате автоматизированной сборки и технического обслуживания автоматизированного сборочного оборудования;	
	5. Участие в выборе и использование контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами;	
	6. Участие в анализе причин брака и способов его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве.	
Тема 3 Осуществление диагностики причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения	1. Участие в осуществление диагностики неисправностей и отказов систем автоматизированного сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения	48
	2 Участие в выборе метода диагностики и средства измерений для выявления причин неисправностей и отказов.	
	3 Участие в выявление годности соединений и сформированных размерных цепей согласно производственному заданию;	
	4. Участие в планирование работы по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям, в том числе в автоматизированном производстве;	
	5. участие в разрабатывании инструкции для выполнения работ по диагностике автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами	
Тема 4 Организовывать	1. Участие в организации работ по устранению неполадок, отказов автоматизированного	48

работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции.).	сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции	
	2.Участие в составление инструкций по эксплуатации автоматизированного оборудования различных устройств	
	3. Участие в контроле качества после устранения отклонений в настройке сборочного технологического оборудования геометрические и физико-механические параметры формируемых соединений в соответствии с требованиями технологической документации	
	Оформление дневника и отчета по результатам прохождения практики	
	Дифференциальный зачет	
	ВСЕГО	144

## **4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Организация практики**

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между профессиональными образовательными организациями (далее – ПОО) и организациями (промышленными предприятиями).

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с основной образовательной программой среднего профессионального образования.

Производственная практика ПП.04 по ПМ.04 проводится под непосредственным руководством и контролем руководителей производственной практики от организаций (промышленных предприятий) и ПОО.

ПОО осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию программы практики и условия проведения практики организациями (предприятиями), в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется приказом директора или иного уполномоченного им лица ПОО с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики. В данном приказе должен быть указан назначаемый руководитель производственной практики от ПОО.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников, но не более 36 академических часов в неделю.

На период производственной практики обучающиеся приказом по предприятию/учреждению/организации могут зачисляться на вакантные места, если работа соответствует требованиям программы производственной практики, и включаться в списочный состав предприятия/учреждения/организации, но не учитываться в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места на них распространяются требования стандартов, инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятии, учреждении, организации по соответствующей специальности и уровню квалификации рабочих.

За время производственной практики, обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с данной рабочей программой.

#### **4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики**

Производственная практика проводится в организациях/предприятиях, оснащенных современным оборудованием, использующих современные информационные технологии, имеющих лицензию.

#### **4.3. Информационное обеспечение обучения**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе.

##### **Основные источники:**

1. Евгеньев Г. Б. и др.] Основы автоматизации технологических процессов и производств: учебное пособие : в 2 т. ; под ред. Г. Б. Евгеньева. — Москва : Издательство МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2015.
2. Пантелеев В.Н., Прошин В.М.— Основы автоматизации производства: учебник для учреждений нач. проф. образования. — М. : ИЦ«Академия», 2014. — 208 с.
3. Шишмарев В.Ю Автоматизация технологических процессов: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования— М. : ИЦ «Академия», 2015. — 352 с.

1. Автоматизация технологических процессов и производств: Учебник/ А.Г. Схиртладзе, А.В. Федотов, В.Г. Хомченко. – М.: Абрис, 2012. – 565 с.: ил

#### **Интернет-ресурсы:**

<http://kravitnik.narod.ru/>  
<http://cxem.net/house/1.php>  
<http://kipiavp.ru/katalog-priborov>  
<http://mirknig.su/knigi/tehnika/>  
<http://soft.sibnet.ru/soft/23304-splan-7-0-0-4/>

#### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Руководителем производственной практики назначаются мастера производственного обучения и (или) преподаватели дисциплин профессионального цикла, имеющие соответствующее образование или опыт работы на предприятиях машиностроительного комплекса.

Требования к квалификации педагогических кадров - в соответствии с требованиями действующего федерального государственного образовательного стандарта.

#### **4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики**

В период прохождения производственной практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, скриншоты выполненных работ, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий

сведения об уровне освоения обучающимися профессиональных компетенций, характеристика организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики.

Аттестация производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день производственной практики на базах практической подготовки/в учебно-производственной мастерской.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<b>Результаты обучения (практический опыт в рамках ВПД)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
ПО1 Контроль текущих параметров и фактических показателей работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений;	грамотно применяет нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования; осуществляет организацию работ по контролю, геометрических и физико-механических параметров соединений, обеспечиваемых в результате автоматизированной сборки и технического обслуживания автоматизированного сборочного оборудования; разрабатывает инструкции для выполнения работ по контролю, наладке, подналадке и техническому обслуживанию автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами; выбирает и использовать контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами; анализирует причины брака и способы его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве;	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПО2 Диагностика причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения;	применяет конструкторскую документацию для диагностики неисправностей отказов автоматизированного сборочного производственного оборудования; использует нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования; осуществляет диагностику неисправностей и отказов систем автоматизированного сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции; планирует работы по контролю, наладке, подналадки и техническому обслуживанию сборочного	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов

	<p>оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям, в том числе в автоматизированном производстве; разрабатывает инструкции для выполнения работ по диагностике автоматизированного сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами; выбирает и использует контрольно-измерительные средства в соответствии с производственными задачами; выявляет годность соединений и сформированных размерных цепей согласно производственному заданию; анализирует причины брака и способы его предупреждения, в том числе в автоматизированном производстве;</p>	
<p>ПОЗ Организация работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции</p>	<p>использует нормативную документацию и инструкции по эксплуатации автоматизированного сборочного производственного оборудования; осуществляет организацию работ по устранению неполадок, отказов автоматизированного сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений сборочного оборудования, с целью выполнения планового задания в рамках своей компетенции; проводит контроль соответствия качества сборочных единиц требованиям технической документации; организовывает работы по контролю, наладке, подналадки и техническому обслуживанию автоматизированного сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям; организовывает устранение нарушений, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, сборочного и мерительного</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>



	инструмента; контролирует после устранения отклонений в настройке сборочного технологического оборудования геометрические и физико-механические параметры формируемых соединений в соответствии с требованиями технологической документации;	
Итоговая оценка	Составление и оформление материалов практики в соответствии с требованиями к текстовым документам, принятыми в колледже	<b>Дифференцированный зачет</b>

**ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**

---

*код и наименование УД/ПМ*

**для специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации  
технологических процессов и производств (по отраслям)**

<b>Дата</b>	<b>Предмет актуализации</b>	<b>Подпись лица, ответственного за актуализацию</b>

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### Ведомость соотнесения требований профессионального стандарта

**ПС Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «30» сентября 2020 г. № 685н (далее ПС1), 2 уровня квалификации, требований WS по компетенции Промышленная автоматика и ФГОС СПО по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям)**

<b>Обобщенная трудовая функция (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ)</b>	<b>Вид профессиональной деятельности (ФГОС СПО)</b>
Формулировка ОТФ: ОТФ <sub>1</sub> ПС1 Автоматизация и механизация технологических операций механосборочного производства	Формулировка ВПД: Осуществлять текущий мониторинг состояния систем автоматизации и соответствующих профессиональных компетенций.
Трудовые функции: ТФ <sub>1</sub> ПС1 Контроль за эксплуатацией средств автоматизации и механизации технологических операций механосборочного производства	ПК 4.1. Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений. ПК 4.2 Осуществлять диагностику причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения. ПК 4.3. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции

Требования ПС	Требования ДЭ	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ	
<p><b>Название трудовой функции:</b> Контроль за эксплуатацией средств автоматизации и механизации технологических операций механосборочного производства</p>		<p><b>Название профессиональной компетенции:</b>            ПК 4.1. Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений.            ПК 4.2 Осуществлять диагностику причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения.            ПК 4.3. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции</p>	
	<p>Раздел 4 Поиск неисправностей</p>	<p>Опыт практической деятельности            ПО1 контроль текущих параметров и фактических показателей работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений;            ПО2 диагностика причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения;            ПО3 организация работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции;</p>	<p>Виды работ на практику:            -Планирование работ по монтажу, наладке техническому обслуживанию систем и средств автоматизации на основе организационно – распорядительных документов и требований технологической документации;            - осуществление технического контроля соответствия параметров устройств и функциональных блоков систем автоматизации установленным нормативам; -            Осуществления диагностики неисправностей и отказов систем металлорежущего производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения;            -Организация работ по устранению неполадок, отказов автоматизированного металлорежущего оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений в рамках своей компетенции;            -Осуществлять контроль качества работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации, выполняемых подчиненным персоналом и соблюдение норм охраны труда и бережного производства</p>

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Поволжский государственный колледж»

---

<b>Требования ПС</b>	<b>Требования ДЭ</b>	<b>Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ</b>	

**Мосягина Людмила Васильевна**  
**Преподаватель**

**Государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение**

**«Поволжский государственный колледж»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.04 ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕКУЩЕГО МОНИТОРИНГА СОСТОЯНИЯ  
СИСТЕМ И СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ**

*«Профессиональный цикл»*

программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности

**15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и  
производств (по отраслям**

