

Аннотация к рабочей программе
производственной практики по профилю специальности ПП.01.01
«Технологическая»

по профессиональному модулю ПМ.01 «Изготовление БМАС»

Специальность 12.02.06 «Биотехнические и медицинские аппараты и системы»

1. Наименование образовательной программы, в рамках которой проводится практика.

Практика является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО.

2. Общая трудоемкость.

Практика проводится в объеме 216 часов (6 недель).

3. Место практики в структуре образовательной программы.

Производственная практика относится к профессиональному освоению основного вида профессиональной деятельности.

4. Цели и задачи проведения практики.

Целью является овладение указанным видом профессиональной деятельности.

В ходе прохождения практики обучающийся должен:

Иметь практический опыт:

- участия в разработке технологических процессов изготовления БМАС;
- осуществление контроля качества выпускаемой продукции;
- разработки сопроводительной документации к БМАС№
- анализ причин появления брака в изготовлении БМАС;
- анализ причин отказов БМАС;

5. Требования к результатам проведения практики.

Процесс проведения производственной практики направлен на формирование следующих общих компетенций:

ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

И профессиональных компетенций:

ПК.2 Монтировать БМАС на месте эксплуатации.

ПК.3 Проводить техническое обслуживание БМАС.

ПК.5 Осуществлять мероприятия по минимизации погрешностей в процессе эксплуатации БМАС.

В процессе прохождения практики обучающийся должен:

Знать: 1. Типовые и перспективные технологические процессы изготовления узлов и блоков БМА.

2. Методику проектирования технологических процессов и операций.

3. Автоматизированные процессы сборки и монтажа основных узлов БМА.

4. Технику безопасности, охрану труда и экологичность организаций и предприятий медицинского профиля.

Уметь:

1. Разрабатывать комплект технологической документации на определенные устройства БМА.
2. Осуществлять выбор оборудования для всех этапов производства узлов и блоков БМА.
3. Производить экономические расчеты при проектировании технологических процессов.

6.Содержание практики.

Студенты изучают типовые технологические процессы сборки, монтажа, регулировки основные узлов и блоков БМА в технологических бюро подразделений предприятия.

7.Формы организации процесса прохождения практики.

1. Изучение документации по технологии изготовления печатных плат.
2. Практическое знакомство с технологией изготовления Печатных плат.
3. Изучение документации по монтажу ЭРЭ на печатной плате.
4. Практическая работа по монтажу ЭРЭ на печатной плате .
5. Изучение документации по технологии изготовления корпусов.
6. Практическая работа в цехе изготовления корпусов.
7. Изучение методики настройки и регулировки устройства.
8. Практическая работа по настройке и регулировки устройства.

9. Изучение вопросов экономической части и вопросов охраны труда.

8. Виды контроля.

По итогам прохождения практики студентами на предприятии , проводится дифференцированный зачет, учитывается посещение, опыт, умения и знания полученные в соответствии с требованиями ОК и ПК.

На зачетное занятие , студенты представляют следующую отчетную документацию:

1. Отчет.

Результатом работы является составление комплекта технологической документации, в которую должны входить:

- назначение и принципиальная схема на определенный блок или устройство;
- технологический процесс изготовления печатной платы одним из способов;
- технологический процесс сборки, монтажа и регулировки блока или устройства;
- технологический процесс изготовления корпуса.

2. Дневник прохождения практики.

3. Аттестационный лист и характеристика, подписанные руководителями практики от колледжа и производства.