

**Аннотация к рабочей программе дисциплины****ОП.03Техническая механика**

код, наименование дисциплины

специальности СПО *15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства*

код, наименование ОП

для групп приема 2019 года, очная форма обучения  
год начала обучения очная, заочная**1. Цель освоения дисциплины** – формирование у обучающихся *общих и профессиональных компетенций***2. Результаты обучения по дисциплине (приобретаемые компетенции):**

| Код компетенции | Расшифровка компетенции   |
|-----------------|---|
| ОК 01           | <i>Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</i>   |
| ОК 02.          | <i>Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</i>  |
| ОК 04           | <i>Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</i>   |
| ОК 05           | <i>Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</i>   |
| ОК 09           | <i>Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</i>   |
| ОК 10           | <i>Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</i>   |
| ПК 1.2          | <i>Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей.</i>  |
| ПК 1.4          | <i>Осуществлять выполнение расчетов параметров механической обработки и аддитивного производства в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</i>                  |
| ПК 1.5          | <i>Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.</i> |

|        |   |
|--------|---|
| ПК 1.7 | Осуществлять разработку и применение управляющих программ для металлорежущего или аддитивного оборудования в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования. |
| ПК 1.9 | Организовывать эксплуатацию технологических приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса механической обработки заготовок и/или аддитивного производства сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.       |
| ПК 2.2 | Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по сборке узлов или изделий.   |
| ПК 2.4 | Осуществлять выполнение расчетов параметров процесса сборки узлов или изделий в соответствии с принятым технологическим процессом согласно нормативным требованиям, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.   |
| ПК 2.5 | Осуществлять подбор конструктивного исполнения сборочного инструмента, материалов исполнительных элементов инструмента, приспособлений и оборудования в соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.                      |
| ПК 2.7 | Осуществлять разработку управляющих программ для автоматизированного сборочного оборудования в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования.              |
| ПК 2.9 | Организовывать эксплуатацию технологических сборочных приспособлений в соответствии с задачами и условиями технологического процесса сборки узлов или изделий сообразно с требованиями технологической документации и реальными условиями технологического процесса.                                    |
| ПК 3.1 | Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения.   |

|        |  |
|--------|--|
| ПК 4.1 | Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения. |
|--------|--|

### 3. Трудоемкость дисциплины

|                        |                                     |                 |                                |
|------------------------|-------------------------------------|-----------------|--------------------------------|
| Объем дисциплины, час. | Объем работы с преподавателем, час. | Объем СРС, час. | Промежуточная аттестация, час. |
| 110                    | 85                                  | 17              | 8                              |

### 4. Содержание дисциплины

Дисциплина включает следующие разделы и темы:

Основные понятия и аксиомы статики. Плоская система сходящихся сил;

Пара сил. Плоская система произвольно расположенных сил;

Пространственная система сил

Центр параллельных сил. Центр тяжести

Основные понятия кинематики. Простейшие и сложное движения точек и твердого тела

Аксиомы динамики Силы инерции при различных видах движения.

Основные законы динамики

#### Сопротивление материалов

Метод сечений

Растяжение и сжатие материалов

### 5. Форма промежуточной аттестации

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| Форма контроля  | Семестр изучения |
| зачет с оценкой | 1                |
| экзамен         | 2                |

Разработал: *Доцент каф МиИ*

должность

В.В. Черканов

И.О. Фамилия

Проверил: *зав. каф. МиИ*

*А.А. Максименко*

*Декан ФСТ*

должность

*С.В. Ананьин*

И.О. Фамилия

