

**Аннотация к рабочей программе дисциплины**  
**ОП.18 Автоматизация машиностроительного производства**

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 09	<i>Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</i>
ПК 1.1	<i>Планировать процесс выполнения своей работы на основе задания технолога цеха или участка в соответствии с производственными задачами по изготовлению деталей</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 1.5	<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 1.9	<i>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</i>
ПК 2.5	<i>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</i>

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
--------	---

### 3. Трудоемкость дисциплины

Объем дисциплины, час.	Объем работы с преподавателем, час.	Объем СРС, час.	Промежуточная аттестация, час.
48	32	14	2

### 4. Содержание дисциплины

*Дисциплина включает следующие разделы:*

*Дисциплина включает следующие разделы:*

1. Общие сведения об автоматизации производственных процессов.
2. Производительность и надежность работы автоматизированного оборудования.
3. Автоматизация загрузки заготовок в рабочую зону станка.
4. Автоматизация межстаночного транспортирования в гибких автоматизированных комплексах, автоматических линиях.
5. Автоматизация управления циклом работы технологического оборудования.
6. Автоматизация управления процессом обработки заготовок.
7. Автоматизация контрольных функций технологической системы.
8. Автоматизация процессов сборки.
9. Автоматизация управления механосборочным производством.

### 5. Форма промежуточной аттестации

Форма контроля	Семестр изучения
зачет	3

**Разработал:** доцент каф. ТМ

должность

**Проверил:** зав. каф. ТМ

декан ФСТ

должность

*М.И. Маркова*  
подпись  
*А.В. Балашов*  
подпись  
*С.В. Ананьин*  
подпись

М.И. Маркова

И.О. Фамилия

А.В. Балашов

С.В. Ананьин

И.О. Фамилия