

## Аннотация к рабочей программе дисциплины

### ОП.07 Технологическое оборудование

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
<i>ОК 01</i>	<i>Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</i>
<i>ОК 02</i>	<i>Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</i>
<i>ОК 03</i>	<i>Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</i>
<i>ОК 04</i>	<i>Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</i>
<i>ОК 05</i>	<i>Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</i>
<i>ОК 09</i>	<i>Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</i>
<i>ОК 10</i>	<i>Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке</i>
<i>ПК 1.2</i>	<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>
<i>ПК 1.4</i>	<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>
<i>ПК 1.5</i>	<i>Осуществлять подбор конструктивного исполнения инструмента, материалов режущей части инструмента, технологических приспособлений и оборудования в</i>

	<i>соответствии с выбранным технологическим решением, в том числе с использованием систем автоматизированного проектирования</i>
<i>ПК 1.7</i>	<i>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</i>
<i>ПК 1.8</i>	<i>Осуществлять реализацию управляющих программ для обработки заготовок на металлорежущем оборудовании или изготовления на аддитивном оборудовании в целях реализации принятой технологии изготовления деталей на механических участках машиностроительных производств в соответствии с разработанной технологической документацией</i>
<i>ПК 2.2</i>	<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 сборке узлов или изделий</i>
<i>ПК 2.4</i>	<i>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</i>
<i>ПК 2.5</i>	<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>
<i>ПК 2.7</i>	<i>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</i>
<i>ПК 2.8</i>	<i>Осуществлять реализацию управляющих программ для автоматизированной сборки узлов или изделий на автоматизированном сборочном оборудовании в целях реализации принятой технологии сборки узлов или изделий на сборочных участках машиностроительных производств в</i>

	<i>соответствии с разработанной технологической документацией</i>
<i>ПК 3.1</i>	<i>Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения</i>
<i>ПК 3.2</i>	<i>Организовывать работы по устранению неполадок, отказов металлорежущего и аддитивного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования механического участка в рамках своей компетенции.</i>
<i>ПК 3.3</i>	<i>Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.</i>
<i>ПК 3.4</i>	<i>Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами.</i>
<i>ПК 3.5</i>	<i>Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем</i>
<i>ПК 4.1</i>	<i>Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем сборочного производственного оборудования в рамках своей компетенции для выбора методов и способов их устранения</i>
<i>ПК 4.2</i>	<i>Организовывать работы по устранению неполадок, отказов сборочного оборудования и ремонту станочных систем и технологических приспособлений из числа оборудования сборочного участка в рамках своей компетенции.</i>
<i>ПК 4.3</i>	<i>Планировать работы по наладке и подналадке сборочного оборудования на основе технологической документации в соответствии с производственными задачами согласно нормативным требованиям.</i>
<i>ПК 4.4</i>	<i>Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке сборочного оборудования в соответствии с производственными задачами, в том числе с использованием SCADA систем.</i>
<i>ПК 4.5</i>	<i>Контролировать качество работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию сборочного оборудования и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем</i>

**3. Трудоемкость дисциплины**

Объем дисциплины, час.	Объем работы с преподавателем, час.	Объем СРС, час.	Промежуточная аттестация, час.
54	42	10	2

**4. Содержание дисциплины**

*Дисциплина включает следующие разделы:*

1. Общие сведения о металлообрабатывающих станках
2. Типовые механизмы металлообрабатывающих станков
3. Металлообрабатывающие станки
4. Автоматизированное производство
5. Подготовка металлообрабатывающих станков к эксплуатации
6. Структура машиностроительного производства

**5. Форма промежуточной аттестации**

Форма контроля	Семестр изучения
зачет с оценкой	2

**Разработал:** доцент каф. ТМ

должность

*М.И. Маркова*

подпись

М.И. Маркова

И.О. Фамилия

**Проверил:** зав. каф. ТМ

декан ФСТ

должность

*А.В. Балашов*

подпись

А.В. Балашов

С.В. Ананьин

И.О. Фамилия

