

Аннотация к рабочей программе дисциплины
ОП.06 Процессы формообразования и инструменты

код, наименование дисциплины

специальности СПО 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего
 производства»

код, наименование ОП

для групп приема 2019года, 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 03	<i>Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</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</i>

	<i>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 соответствии с разработанной технологической</i>

	документацией
--	---------------

3. Трудоемкость дисциплины

Объем дисциплины, час.	Объем работы с преподавателем, час.	Объем СРС, час.	Консультации, час.
87	78	7	2

4. Содержание дисциплины

Дисциплина включает следующие разделы:

1. Процессы производства заготовок в машиностроении

2. Основные виды обработки материалов резанием (точение, строгание, сверление, зенкерование, развертывание, фрезерование), инструмент, режимы резания.

3. Тепловые явления при резании металлов, износ и стойкость инструмента.

4. Резьбонарезание. Зубонарезание. Протягивание. Шлифование.

5. Обработка материалов методами пластического деформирования

6. Электрофизические и электрохимические методы обработки

7. Методы обработки резанием деталей при реализации технологии сборки изделий

5. Форма промежуточной аттестации

Форма контроля	Семестр изучения
зачет с оценкой	2

Разработал: *доцент каф. ТМ*
должность

Проверил: *зав. каф. ТМ*
декан ФСТ

должность

Маркова
подпись
Балашов
подпись

М.И. Маркова
И.О. Фамилия

А.В. Балашов

С.В. Ананьин
И.О. Фамилия