

# АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

## Автоматизация технологической подготовки машиностроительного производства

Специальность (направление): **15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств** (бакалавриат)

Направленность (профиль/специализация): «**Автоматизированное управление жизненным циклом продукции**»

Форма обучения: **очная, заочная**

### 1. Цели и задачи освоения дисциплины

**Цели освоения дисциплины:** получение теоретических знаний, практических умений и навыков в области автоматизации технологической подготовки машиностроительного производства.

**Задачи освоения дисциплины:**

- ознакомление студента с основными понятиями технологической подготовки производства;
- ознакомление студента с языками программирования по разработке моделей для автоматизированного проектирования технологических процессов;
- разработка информационного обеспечения для автоматизированного проектирования технологических процессов;
- автоматизация технологической подготовки машиностроительного производства.

### 2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина является обязательной и относится к базовой части (Б1) основной профессиональной образовательной программы бакалавриата по направлению подготовки 15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств».

Дисциплина «Автоматизация технологической подготовки машиностроительного производства» изучается в 7 семестре 4 курса студентами очной формы обучения и в 8 семестре 4 курса студентами заочной формы обучения.

### 3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины формируются следующие профессиональные компетенции:

Код и наименование реализуемой компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с индикаторами достижения компетенций
<b>ПК-1</b> Способность анализировать состав и структуру технологического процесса	<b>Знать:</b> основные документы, входящие в состав технологического процесса <b>Уметь:</b> определять вид технологического процесса <b>Владеть:</b> навыками разработки технологических процессов в зависимости от их вида
<b>ПК-7</b>	<b>Знать:</b> системы автоматизированного проектирования технологических процессов

<b>Код и наименование реализуемой компетенции</b>	<b>Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с индикаторами достижения компетенций</b>
Способность разрабатывать технологические процессы	<p><b>Уметь:</b> работать в системах автоматизированного проектирования технологических процессов</p> <p><b>Владеть:</b> навыками по разработке и редактированию технологических процессов</p>
<p><b>ПК-8</b></p> <p>Способность разрабатывать модели для проектирования технологических процессов</p>	<p><b>Знать:</b> языки программирования инженера-технолога и инженера-нормировщика</p> <p><b>Уметь:</b> разрабатывать модели типовых технологических операций</p> <p><b>Владеть:</b> навыками разработки процедур, функций в редакторе технологических процессов</p>

#### **4. Общая трудоемкость дисциплины**

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы (144 часа).

#### **5. Образовательные технологии**

В ходе изучения дисциплины используются традиционные методы и формы обучения (практические и лабораторные занятия, самостоятельная работа).

При организации самостоятельной работы используются следующие образовательные технологии: самостоятельная работа, сопряженная с основными аудиторными занятиями (проработка учебного материала с использованием ресурсов учебно-методического и информационного обеспечения дисциплины); подготовка к практическим занятиям; выполнение лабораторных работ; самостоятельная работа под контролем преподавателя в форме консультаций при подготовке к сдаче экзамена; внеаудиторная самостоятельная работа при выполнении студентом лабораторных заданий.

#### **6. Контроль успеваемости**

Программой дисциплины «Автоматизация технологической подготовки машиностроительного производства» предусмотрены следующие виды контроля успеваемости: устный и письменный опрос на практических занятиях, проверка выполнения лабораторных работ.

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена.