

АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

Автоматизация технологической подготовки металлургического 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 металлургического производства.

Задачи освоения дисциплины:

- ознакомление студента с основными понятиями технологической подготовки металлургического 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 металлургического 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 металлургического производства» изучается на 4 курсе студентами очной и 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
ПК-7 Способность разрабатывать технологические процессы	Знать: системы автоматизированного проектирования технологических процессов Уметь: работать в системах автоматизированного проектирования технологических процессов Владеть: навыками по разработке и редактированию технологических процессов

Код и наименование реализуемой компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с индикаторами достижения компетенций
<p>ПК-17</p> <p>Способность анализировать состав и структуру технологического процесса, способность разрабатывать модели для проектирования технологических процессов</p>	<p>Знать: основные документы, входящие в состав технологического процесса, языки программирования инженера-технолога и инженера-нормировщика</p> <p>Уметь: определять вид технологического процесса, разрабатывать модели типовых технологических операций</p> <p>Владеть: навыками разработки технологических процессов в зависимости от их вида, навыками разработки процедур, функций в редакторе технологических процессов</p>

4. Общая трудоемкость дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы (72 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 металлургического производства» предусмотрены следующие виды контроля успеваемости: устный и письменный опрос на практических занятиях, проверка выполнения лабораторных работ.

Промежуточная аттестация проводится в форме **зачета**.