

АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ МОДЕЛИРОВАНИЯ И АНАЛИЗА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ АВИАЦИОННОГО ПРОИЗВОДСТВА

по направлению 27.04.03 - Системный анализ и управление (магистратура)

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цели освоения дисциплины: Получение теоретических знаний и практических умений в области автоматизация технологической подготовки металлургического производства

Задачи освоения дисциплины: Обеспечить подготовку студентов в соответствии с современными и перспективными потребностями подразделений в области применения современных автоматизированных средств технологической подготовки производства за счет обучения теоретическим основам и формирования умений и навыков.

2. Место дисциплины в структуре опоп:

Дисциплина относится к вариативной части Блока Б1 «Дисциплины (модули)» основной профессиональной образовательной программы (ОПОП), устанавливаемой вузом. Дисциплина «Автоматизированные системы моделирования и анализа технологических процессов авиационного производства» изучается в 2 семестре.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

Код и наименование реализуемой компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с индикаторами достижения компетенций
ПК-2 Способен участвовать в разработке технологических процессов для оборудования с числовым программным управлением	Знать: Автоматизированных систем инженерных расчётов Уметь: Использовать современные системы трехмерного моделирования при проектировании и изготовлении изделий авиационной техники. Владеть: Моделирования и анализа технологических процессов изготовления деталей с помощью систем инженерных расчётов
ПК-4 Способен оказывать информационную поддержку жизненного цикла продукции машиностроения с использованием систем автоматизированного проектирования	Знать: Систем автоматизированного проектирования технологических процессов. Уметь: Использовать современные системы автоматизированного проектирования технологических процессов заготовительно-штамповочного и металлургического производства. Владеть:

	Моделирования и анализа технологических процессов изготовления изделий авиационной техники
--	--

4. Общая трудоемкость дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетные единицы (180 часов).

5. Образовательные технологии

В ходе изучения дисциплины используются традиционные методы и формы обучения (лекции, практические занятия, 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 плановых консультаций, при подготовке к сдаче экзамена; внеаудиторная самостоятельная работа при выполнении студентом заданий.

6. Контроль успеваемости

Программой дисциплины предусмотрены виды текущего контроля: проверка решения практических заданий, проверка выполнения лабораторных работ.

Промежуточная аттестация проводится в форме **экзамен**.