

## АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины (профессионального модуля)

ОП. 06 Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования  
по специальности: 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации  
технологических процессов и производств

3 года 10 месяцев  
*Нормативный срок обучения*

### **1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается дисциплина (профессионального модуля)**

Дисциплина (профессиональный модуль) Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования входит в основную образовательную программу по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств

### **2. Общая трудоёмкость**

Дисциплина (профессиональный модуль) Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств изучается в объеме 90 часов, которые включают (32 ч. лекций, 32 ч. лабораторных работ, 18 ч. промежуточной аттестации).

### **3. Место дисциплины (профессионального модуля) в структуре образовательной программы**

Дисциплина (профессиональный модуль) Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств относится к общероссийской части учебного плана.

### **4. Требования к результатам освоения дисциплины (профессионального модуля):**

Процесс изучения дисциплины (профессионального модуля) Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК)**:

- ОК01.
- ОК 02.
- ОК 04.
- ОК 05.
- ОК 09.
- ОК 10.

Процесс изучения дисциплины (профессионального модуля) Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств направлен на формирование следующих **профессиональных компетенций (ПК)**:

- ПК1.5.
- ПК 2.5.
- ПК 3.5.
- ПК 4.5.

В результате изучения дисциплины (профессионального модуля) студент должен:

#### **Знать:**

- методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве

#### **Уметь:**

- использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);
- рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;
- заносить УП в память системы ЧПУ станка;
- производить корректировку и доработку УП на рабочем месте

## **5. Содержание дисциплины (профессионального модуля)**

В основе дисциплины (профессионального модуля) лежат 2 основополагающих разделов:

1. Подготовка к разработке управляющей программы (УП)
2. Основы программирования обработки деталей на металлорежущих станках с ЧПУ
- 3.
4. ....

Обучение проходит в ходе аудиторной (практические занятия, лекции) и внеаудиторной (самостоятельной) работы студентов, что позволяет приобретать будущим специалистам необходимые знания, навыки и умения.

## **7. Формы организации учебного процесса по дисциплине (профессионального модуля)**

Изучение дисциплины (профессионального модуля) Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств складывается из следующих элементов:

- лекции по дисциплине (профессиональному модулю) в соответствии с рабочей программой и календарным планом;
- практические занятия;
- самостоятельная работа обучающегося при изучении учебного/теоретического материала (по конспектам лекций), изучение основной и дополнительной литературы;
- самостоятельная работа при подготовке к практическим и лабораторным занятиям;
- выполнение индивидуального или группового задания;
- подготовка к промежуточной аттестации.

Подготовка к практическим занятиям и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов и выполнение курсового проекта осуществляется с использованием:

- лекционных материалов;
- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

## **8. Виды контроля**

экзамены – 7 семестр.