

АННОТАЦИЯ
рабочей программы учебной дисциплины
«Программирование для автоматизированного оборудования»
по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства
Базовой подготовки
Квалификация техник-технолог
Форма обучения – очная

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ: Программирование для автоматизированного оборудования

1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Программирование для автоматизированного оборудования» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

Учебная дисциплина «Программирование для автоматизированного оборудования» обеспечивает формирование общих и профессиональных компетенций по всем видам деятельности ФГОС по специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства.

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.4. ПК 1.7. ПК 1.8. ПК 1.4. ЛР 25 ЛР 38

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины

| Код ПК, ОК | Умения | Знания |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.4 ПК 1.7 ПК 1.8 ЛР 25 ЛР 38 | - использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП); - рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали; - заполнять формы сопроводительной документации; - выводить УП на программноносители, переносить УП в память системы ЧПУ станка; - производить корректировку и доработку УП на рабочем месте | - методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве |

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

| Вид учебной работы | Объем часов |
|--------------------------------------------------|-------------------------|
| Объем образовательной программы | 76 |
| в т.ч. в форме практической подготовки | 18 |
| в том числе: | |
| теоретическое обучение | 43 |
| лабораторные работы (если предусмотрено) | <i>Не предусмотрено</i> |
| практические занятия (если предусмотрено) | 18 |
| курсовая работа (проект) (если предусмотрено) | <i>Не предусмотрено</i> |
| контрольная работа | 1 |
| Самостоятельная работа | 2 |
| Консультации | 4 |
| Экзамен | 8 |
| Промежуточная аттестация в форме экзамена | |