

АННОТАЦИЯ
рабочей программы учебной дисциплины «Автоматизация производства»
по специальности 15.01.32 Оператор станков с программным управлением
Базовой подготовки
Квалификация Оператор станков с программным управлением
Форма обучения – очная

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ:

Автоматизация производства

1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы: учебная дисциплина является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС) профессии 15.01.32 «Оператор станков с программным управлением», входящей в состав укрупненной группы специальностей 15.00.00

Учебная дисциплина может быть использована в дополнительном профессиональном образовании для (программы повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовки по профессии «Токарь-универсал».

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 09. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4. ПК 3.1.	У1 подготавливать к работе и обслуживать рабочие места станочника в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности; У2 выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; У3 устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой;	З1 правила подготовки к работе и содержания рабочих мест станочника: требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности; З2 конструктивные особенности, правила управления, подналадки и проверки на точность металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных); З3 устройство, правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов; З4 правила определения режимов

ПК 3.2. ЛР 38 ЛР 44 ЛР 50 ЛР 60 ЛР 65	<p>У4 правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ;</p> <p>У5 правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;</p> <p>У6 устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки;</p> <p>У7 наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента.</p>	<p>резания по справочникам и паспорту станка;</p> <p>35 правила проведения и технологию проверки качества выполненных работ;</p> <p>36 правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора станка с программным управлением, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;</p> <p>37 устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки;</p> <p>38 наименование, назначение, устройство и правила применения приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p>
--	--	---

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Объем образовательной программы	32
в том числе:	
теоретическое обучение	26
лабораторные работы	не предусмотрено
практические занятия	4
курсовая работа (проект) <i>(если предусмотрено для специальностей)</i>	Не предусмотрено
контрольная работа	0
<i>Самостоятельная работа</i>	2
Промежуточная аттестация Дифференцированный зачет	