

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 08.04.2024 17:05:07
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины
Технологические основы гибкого автоматизированного производства основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 27.03.05
Инноватика
Направленность (профиль): Управление инновациями в промышленности (машиностроение)

1. Цель изучения дисциплины

формирование предметной части базы знаний бакалавра, а именно: разработки технологической концепции создаваемого гибкого автоматизированного процесса изготовления изделий требуемого качества в установленном количестве и при надлежащем уровне эффективности..

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Дисциплина относится к дисциплинам части, формируемой участниками образовательных отношений, учебного плана..

Необходимыми условиями для освоения дисциплины являются:

знание физическую сущность изучаемых процессов, объектов и явлений; качественные показатели реализации систем управления; основы организации деятельности промышленных организаций;

умение проводить кинематические, прочностные расчеты, оценки точности механических узлов; применять методы математического анализа в профессиональной деятельности; применять контрольно-измерительную аппаратуру для определения характеристик и параметров макетов.

владение навыками работы с компьютером как средством управления информацией; навыками проведения аналитических, имитационных и экспериментальных исследований для целей проектирования, производства и эксплуатации мехатронных и робототехнических средств и систем.

Содержание дисциплины является логическим продолжением содержания дисциплин: Технологические процессы в машиностроении, и служит основой для защиты выпускной квалификационной работы, включая подготовку к процедуре защиты и процедуру защиты

3 Результаты освоения дисциплины: формируемые компетенции и индикаторы их достижения

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК)	Код и наименование результата обучения по дисциплине
ПКС-3 Способен использовать и внедрить средства автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства	ПКС-3.1 Использует прикладные компьютерные программы для расчета необходимого количества средств автоматизации и механизации	Знать: 31 номенклатуру продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами
		Уметь: У1 производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства
		Владеть: В1 навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства
	ПКС-3.2 Оформляет с применением САД-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий	Знать: 32 принцип работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами
		Уметь: У2 выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 008E624DF98BC2E90078B97FC72BE94C3F
Владелец: Ефремова Вероника Васильевна
Действителен: с 11.08.2023 до 03.11.2024

		технологичности изготовления и сборки
		Владеть: В2 навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП
	ПКС-3.3 Выбирает и применяет средства автоматизации и механизации технологических процессов	Знать: З3 знать основные технологические принципы создания гибких автоматизированных машиностроительных производств
		Уметь: У3 применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств
		Владеть: В3 методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств

4. Общая трудоемкость дисциплины
составляет 5 зачетных единиц, 180 часов

5. Форма промежуточной аттестации
очная форма обучения: экзамен – 8 семестр.

Лист согласования

Внутренний документ "Технологические основы гибкого автоматизированного производства_2023_27.03.05_УПМб"

Документ подготовил: Проскуряков Николай Александрович

Документ подписал:

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат
	Заведующий кафедрой, имеющий ученую степень кандидата наук	Некрасов Роман Юрьевич		Согласовано
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана Викторовна	Согласовано