

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 27.06.2024 17:26:04

Уникальный программный ключ:

4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины

«Основы технологии машиностроения»

основной профессиональной образовательной программы
по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение

профиль: системы автоматизированного проектирования и технологической
подготовки производства

1. Цели изучения дисциплины

Целью дисциплины: сформировать общее представление о содержании и задачах технологии машиностроения, о процессе изготовления, этапах сборки и построения качественной и экономичной машины.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Дисциплина основы технологии машиностроения относится к вариативной части.

Для полного усвоения данной дисциплины, обучающиеся должны знать следующие дисциплины технологические процессы в машиностроении, основы инженерного проектирования.

Знания по дисциплине «Основы технологии машиностроения» необходимы обучающимся для усвоения следующей дисциплины проектирование машиностроительного производства.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины:

ПК-5, ПК-11, ПК-14.

4. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

знать: основы конструирования и техническую механику, основные правила технологичности изделий и процессов их изготовления, основы подготовки производства, технологии испытаний и эксплуатации изделий.

уметь: применять стандартные методы расчета при проектировании деталей и узлов изделий машиностроения, контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий, проектировать технологическую подготовку производства, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и готовить к сдаче в эксплуатацию новую продукцию.

владеть: приемами стандартных методов расчета при проектировании изделий, приемами и методами обеспечения технологичности изделий и контроля технологической дисциплины при изготовлении изделий, способами доводки и освоения технологических процессов, методами контроля качества испытаний и сдачи в эксплуатацию

5. Общая трудоемкость дисциплины

составляет 180 часов, из них аудиторные занятия – 46 час., самостоятельная работа – 134 часов.

6. Вид промежуточной аттестации: экзамен – бсеместр, курсовой проект – 6 семестр

7. Рабочую программу разработал Некрасов Р.Ю., к.т.н., доцент кафедры «Технология машиностроения»

Заведующий кафедрой



Р.Ю. Некрасов