

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 27.06.2024 17:26:05
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2f578d7409d1

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины
«Проектирование процессов механической обработки»
основной профессиональной образовательной программы
по направлению подготовки 15.03.01-Машиностроение
профиль: «Системы автоматизированного проектирования и технологической
подготовки производства»

1. Цель изучения дисциплины:

Данная дисциплина имеет целью подготовить обучающихся по вопросам организации подготовки производства и обеспечения проблем - повышение производительности труда и дать им основные сведения по разработке технологических процессов, которые применяются в машиностроении, и основных свойствах материалов, влияющих на их обрабатываемость.

Дисциплина «Проектирование процессов механической обработки» является важной составляющей в подготовке бакалавров и существенно влияет на формирование технологической направленности будущих бакалавров.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина относится к вариативной части учебного плана.

Для полного усвоения данной дисциплины, обучающиеся должны знать следующие дисциплины: «Начертательная геометрия и компьютерная графика», «Технологические процессы в машиностроении».

Знания по дисциплине «Проектирование процессов механической обработки» необходимы обучающимся данного направления подготовки для успешного выполнения выпускной квалификационной работы.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины:
ПК-5, ПК-17.

4. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

знать: основы конструирования и техническую механику, материаловедение и технологию конструкционных материалов;

уметь: применять стандартные методы расчета при проектировании деталей и узлов изделий машиностроения, выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов;

владеть: приемами стандартных методов расчета при проектировании изделий, прогрессивными методами эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения.

5. Общая трудоемкость дисциплины

составляет 180 часов, из них аудиторные занятия – 48 час., самостоятельная работа – 96 часов.

6. Вид промежуточной аттестации: экзамен – 8 семестр.

7. Рабочую программу разработал М.О. Чернышов, к. т. н., доцент кафедры «Технология машиностроения»

Заведующий кафедрой



Р.Ю. Некрасов