

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 27.06.2024 17:26:03

Уникальный программный ключ:

4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2558d7400d1

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины

«Основы сварочного производства»

основной профессиональной образовательной программы

по направлению подготовки 15.03.01- Машиностроение

**профиль: Системы автоматизированного проектирования и технологической
подготовки производства**

1. Цели изучения дисциплины

Дисциплина имеет своей целью ознакомление с достижениями науки и практики в области современного опыта изготовления сварных конструкций с широким использованием механизации и автоматизации производства для выполнения проектно-конструкторских и научно-исследовательских работ и решения актуальных проблем отечественного машиностроения.

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Дисциплина основы сварочного производства относится к вариативной части учебного плана.

Для полного усвоения данной дисциплины, обучающиеся должны знать следующие дисциплины: «Материаловедение. Технология конструкционных материалов», «Сопротивление материалов».

Знания по дисциплине «Основы сварочного производства» необходимы обучающимся для усвоения последующих дисциплин: «Проектирование технологических процессов и систем», «Проектирование цехов и участков».

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины: ПК-5; ПК-7; ПК-17.

4. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

знать: основы конструирования и техническую механику, ЕСКД, ЕСТД, нормирование точности, материаловедение и технологию конструкционных материалов

уметь: применять стандартные методы расчета при проектировании деталей и узлов изделий машиностроения, разрабатывать рабочую, проектную и техническую документацию, оформлять законченные проектно-конструкторские работы
выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов

владеть: приемами стандартных методов расчета при проектировании изделий методиками разработки рабочей, проектной и технической документации прогрессивными методами эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения

5. Общая трудоемкость дисциплины

составляет 108 часов, из них аудиторные занятия – 52 часа, самостоятельная работа – 56 часов.

6. Вид промежуточной аттестации: зачет – 5 семестр.

7. Рабочую программу разработал В.И. Берг, доцент кафедры «Технология машиностроения»

Заведующий кафедрой



Р.Ю. Некрасов