

**ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ**  
**АННОТАЦИЯ**  
**К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ**

Специальность 1-53 01 01 «Автоматизация технологических процессов и производств»

	Форма получения высшего образования
	Очная (дневная)
Курс	3
Семестр	6
Лекции, часы	84
Практические (семинарские) занятия, часы	16
Лабораторные занятия, часы	16
Экзамен, семестр	6
Аудиторных часов по учебной дисциплине	116
Самостоятельная работа, часы	60
Всего часов по учебной дисциплине /зачетных единиц	176/4

**1. Краткое содержание учебной дисциплины**

Дисциплина «Основы технологии машиностроения» содержит изложение студентам общих представлений о содержании и задачах технологии машиностроения и приборостроения, об основах теоретических положений, о связях и закономерностях технологических процессов, знание которых позволяет разрабатывать процессы механической обработки деталей и сборки машин и приборов, обеспечивающих их качество при высшем уровне производительности труда и наименьшей себестоимости изготовления продукции.

**Результаты обучения**

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **знать**:

- источники погрешностей механической обработки, методы их уменьшения;
- влияние различных факторов на характеристики качества поверхностей деталей и их эксплуатационные свойства;
- принципы проектирования рациональных технологических процессов для различных условий производства;

**уметь**:

- выполнять расчеты основных видов погрешностей обработки;
- проектировать технологические процессы обработки деталей и сборки машин для различных условий производства;
- оформлять технологическую документацию;
- оценить точность и стабильность действующего технологического процесса;

**владеть**:

- методологией выбора маршрута обработки отдельных поверхностей и детали в целом с учетом требований чертежа детали, принятых заготовки и типа производства;
- навыками оценки качества технологического процесса механической обработки и изготовленных деталей в производственных условиях;
- информацией, необходимой для выбора статистических методов регулирования и контроля качества продукции для заданных условий производства.

**Формируемые компетенции**

Освоение данной учебной дисциплины должно обеспечивать формирование следующих компетенций:

Коды формируемых компетенций	Наименования формируемых компетенций
СК-7	Знать источники погрешностей при механической обработке, методы расчета и уменьшения погрешностей обработки, проектирования технологических процессов механической обработки деталей и сборки машин

**4. Требования и формы текущей и промежуточной аттестации**

Текущая и промежуточная аттестация проводятся в письменной и устно-письменной форме посредством отчетов по практическим и лабораторным работам работам с их устной защитой и письменного экзамена.