

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ **И СБОРКИ МАШИН** (наименование дисциплины)

АННОТАЦИЯ **К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Специальность 6-05-0714-02 – Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты

Профилизация Оборудование и технологии высокоэффективных процессов обработки материалов

	Форма получения высшего образования
	Очная (дневная)
Курс	3,4
Семестр	6, 7, 8
Лекции, часы	118
Практические (семинарские) занятия, часы	16
Лабораторные занятия, часы	102
Экзамен, семестр	6, 7
Курсовой проект, семестр	8
Аудиторных часов по учебной дисциплине	236
Самостоятельная работа, часы	220
Всего часов по учебной дисциплине /зачетных единиц	456/13

1 Краткое содержание учебной дисциплины

Целью учебной дисциплины является изучение общих 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.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен

знать:

- методологию и методику проектирования технологических процессов механообработки деталей и сборки машин;
- способы и средства автоматизации сборочных операций и процессов;
- особенности определения экономической эффективности технологических процессов сборки машин;
- применяемое при обработке и сборке машин оборудование и инструменты;

уметь:

- разрабатывать маршрутные технологические процессы обработки и сборки узлов машин;
- анализировать экономическую эффективность принимаемых технологических решений;
- оформлять технологическую документацию;

иметь навык:

- выбора рациональных режимов обработки изделий и норм времени при разработке или модернизации технологических процессов, а так же методами оформления технологической документации, в т. ч. с помощью средств вычислительной техники.

3. Формируемые компетенции

Освоение данной учебной дисциплины должно обеспечивать формирование следующей компетенции: владеть методами выбора рациональных режимов обработки изделий и норм времени при разработке или модернизации технологических процессов, а так же методами оформления технологической документации, в т. ч. с помощью средств вычислительной техники

4. Требования и формы текущей и промежуточной аттестации

Текущая и промежуточная аттестация проводятся в письменной и устно-письменной форме посредством тестов, отчетов по лабораторным работам с их устной защитой, отчетов по практическим работам с их устной защитой, контрольных работ, тестовых заданий, письменных экзаменов.