СВАРОЧНЫЕ РОБОТЫ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

АННОТАЦИЯ
К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ
Специальность 6-05-0714-03 Инженерно-техническое проектирование и производство материалов и изделий из них
Профилизация: Оборудование и технология сварочного производства

	Форма получения высшего образования		
	Очная (дневная)	**Заочная (сокр.)**	**Заочная**
Курс	4	3	4
Семестр	7	6	8
Лекции	34	8	8
Лабораторные занятия	34	8	8
Зачет	7	6	8
Аудиторных часов по учебной дисциплине	68	16	16
Самостоятельная работа	76	128	128
Всего часов по учебной дисциплине/ зачетных единиц	144/4	144/4	144/4

1. Краткое содержание учебной дисциплины

Целью преподавания учебной дисциплины является получение студентами представлений, знаний и умений в области принципов работы, устройства и особенностей эксплуатации промышленных роботов в составе гибких производственных систем, навыков практической работы с робототехническими комплексами, технологической оснасткой и разработки программ по их управлению.

2. Результаты обучения

знать:

-технологию автоматизированной и роботизированной дуговой сварки в защитных газах и контактной точечной сварки;

- основные технические характеристики и работу сварочных роботов и автоматов в составе комплексов и систем;

-вспомогательное периферийное оборудование, возможности его агрегатирования с основным технологическим оборудованием и управлением от общей системы управления;

уметь:

- использовать имеющееся или серийно выпускаемое оборудование для решения конкретных задач в части механизации и автоматизации сварочного производства;

-использовать опыт в решении конкретных задач по автоматизации процессов сборки-сварки наиболее распространенных типов изделий сварочного производства;

-использовать возможности и технические характеристики поточных механизированных и автоматических линий сборки и сварки изделий;

иметь навык:

- выбора основного технологического и периферийного оборудования для решения конкретных задач механизации и автоматизации производства;

- определения эффективности использования существующих или разрабатываемых вновь автоматизированных систем сварки.

3. Формируемые компетенции

Владеть принципами комплексной механизации и гибкой автоматизации сварочного производства, нестандартизированного оборудования и технологической оснастки с использованием робототехнических систем.

4. Требования и формы текущей и промежуточной аттестации.

Для оценки качества усвоения учебного материала обучающимися, включая приобретенные компетенции, на учебных занятиях проводится текущая аттестация по итогам защиты лабораторных работ (устно) и выполнения контрольных работ (письменно). Промежуточная аттестация учащихся проводится по результатам текущей аттестации и предусматривает проведение зачета (в письменно-устной форме). Промежуточный контроль успеваемости имеет целью обеспечение максимальной эффективности учебного процесса, повышение мотивации к учёбе.