

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины «Технологические процессы в машиностроении»

**Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств**

Профиль Технология машиностроения

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 4 г. и 11 м.

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2021 г.

Цели дисциплины

- получение знаний по структуре и основам современного машиностроительного производства, свойствам машины как объекта производства; основным видам оборудования, инструментов и оснастке;
- получение знаний по классификации и физико-химическим свойствам современных материалов, применяемых при изготовлении деталей и машин, в том числе и композиционных;
- получение знаний по способам, методам и особенностям обработки материалов, технологиям получения заготовок, технологическим процессам изготовления изделий машиностроения.

Задачи освоения дисциплины:

- усвоение материалов о структуре современного машиностроительного предприятия, принципах его управления, об основных типах и видах оборудования, инструментах и оснастке, способах и видах обработки материалов;
- усвоение материалов по физико-химическим свойствам конструкционных материалов, способам их получения; по маркировке конструкционных материалов, определению их вида, расшифровке химического состава и свойств;
- приобретение знаний по оценке и прогнозированию поведения материала в процессе обработки и причин отказов в процессе эксплуатации деталей, контролю их качества и испытаний;
- приобретение знаний в области создания технологических процессов изготовления заготовок, деталей и сборочных единиц на современном машиностроительном предприятии.

Перечень формируемых компетенций: ПК-4, ПК-5.

ПК-4 – Способен осуществлять контроль технологических процессов производства деталей машиностроения и управление ими.

ПК-5 – Способен выбирать и определять технологические методы и способы изготовления деталей машиностроения средней сложности с учетом

технологических свойств материала, типа производства, конструктивных особенностей изделий.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 5.

Форма итогового контроля по дисциплине: Экзамен.