

## **АННОТАЦИЯ**

к рабочей программе дисциплины

### **«Оптимизационный синтез технологических комплексов кузнечно-штамповочного производства»**

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

**Профиль** Конструкторско-технологическое обеспечение кузнечно-штамповочного производства

**Квалификация выпускника** Бакалавр

**Нормативный период обучения** 4 года / -

**Форма обучения** Очная / -

**Год начала подготовки** 2017 г.

#### **Цели дисциплины**

- получение знаний по основам автоматизированного проектирования сложных технических объектов, методам оптимизационного проектирования, математического и графического моделирования технологических комплексов кузнечно-штамповочного производства в среде КОМПАС;

- освоение материалов по программированию, выполнению расчетов механизмов технологических комплексов кузнечно-штамповочного производства, прочностных расчетов методом конечных элементов с использованием программ SIEMENS NX Unigraphics.

#### **Задачи освоения дисциплины**

- усвоение основных понятий систем автоматизированного проектирования (САПР) оптимальных систем технологических комплексов кузнечно-штамповочного производства;

- разработка и выполнение конструкторской документации, создание моделей проектируемого оборудования и проведение оптимизации их конструкций.

#### **Перечень формируемых компетенций: ПК-10; ПК-11; ПК-14.**

ПК-10 – Способность к пополнению знаний за счет научно-технической информации отечественного и зарубежного опыта по направлению исследования в области разработки, эксплуатации, автоматизации и реорганизации машиностроительных производств.

ПК-11 – Способность выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств.

ПК-14 – Способность выполнять работы по составлению научных отчетов, внедрению результатов исследований и разработок в практику машиностроительных производств.

**Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 3.**

**Форма итогового контроля по дисциплине: Зачет.**