

Аннотация
к рабочей программе дисциплине
«Проектирование технологических процессов сборки»

Направление подготовки 15.04.01 Машиностроение

Профиль Современные технологии производства в машиностроении

Квалификация выпускника Магистр

Форма обучения Очная / заочная

Срок освоения образовательной программы 2 года / 2 года 3 мес.

Год начала подготовки 2021 г.

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цели дисциплины

Формирование у студентов систематизированных знаний о выборе, расчете и проектировании различных технологических процессов сборки и испытаний изделий машиностроения.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- ознакомление студентов с различными технологическими процессами сборки, испытаний и контроля сборочных изделий машиностроения;
- ознакомиться с особенностями сборочной технологической оснастки для различных сборочных изделий;
- освоить методики выбора, расчета и конструирования отдельных узлов сборочного изделия;
- изучить методы и способы соединений деталей и узлов;
- ознакомиться с конструкциями сборочного инструмента, контрольных и грузозачно-транспортных устройств;
- освоить методику расчета экономической эффективности сборки изделия.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Проектирование технологических процессов сборки» относится к дисциплинам (Б.1.В.ДВ.01.01) вариативной части блока Б.1. учебного плана.

Для успешного освоения дисциплины студент должен иметь подготовку в пределах программы вуза по дисциплине «Технология машиностроения» базовой части блока Б.1.

Освоение данной дисциплины необходимо как предшествующее для изучения дисциплины «Высокоэффективные технологии в машиностроении».

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Проектирование технологических процессов сборки» направлен на формирование следующей компетенции:

ПК-1 – способен организовать разработку и внедрение в производство прогрессивных методов обработки, обеспечивающих повышение эффективности разрабатываемой технологии;

ПК-3 – способен производить выбор методов и средств технологического оснащения, расчет режимных параметров для обеспечения требуемых эксплуатационных показателей качества изделий.

Общая трудоемкость дисциплины «Проектирование технологических процессов сборки» составляет 4 зачетные единицы.

Форма итогового контроля по дисциплине – экзамен