

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе дисциплины
«Технологическая подготовка производства»

Направление подготовки 15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ
Профиль «Оборудование и технология сварочного производства»
Квалификация выпускника бакалавр
Нормативный период обучения 4 года / 4 года и 11 м.
Форма обучения очная / заочная
Год начала подготовки 2018

Цель изучения дисциплины:

изучить методы и способы планирования, построения и организации производства сварных конструкций. Сформировать целостное представление об основных этапах технологической подготовки производства сварных конструкций. Определить должностные обязанности технолога в решении производственных задач. Получение знаний по основным принципам построения технологического процесса производства сварных конструкций с использованием современного сварочного оборудования и средств технологического оснащения.

Задачи изучения дисциплины:

- выработать навыки определения необходимых материалов, оборудования, рабочей силы, видов энергии и расчета их потребного количества.
 - сформировать устойчивые знания и навыки при выборе организационных форм производства и способов получения оптимальных технологических решений на основе анализа технологичности конструкции изделия и способов ее изготовления.
 - обучение самостоятельной работе с нормативно-технической документацией на производство изделий различных классификационных групп.
- изучить принципы построения технологического процесса изготовления сварных конструкций с возможностью использования средств механизации и автоматизации.

Перечень формируемых компетенций:

ПК-11 - способность обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение

технологической дисциплины при изготовлении изделий

ПК-13 - способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умение осваивать вводимое оборудование

ПК-14 - способность участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции

Общая трудоемкость дисциплины: 3 з.е.

Форма итогового контроля по дисциплине: Зачет