

Основной профес

Технологические процессы общего машиностроения

основной профессиональной образовательной программы по направлению

Направленность (профиль): технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

является изучение основ технологии машиностроения, применение высокопроизводительного и высокоточного оборудования, использование электронно-вычислительных машин

Дисциплина относится к части, формируемой участниками образовательных отношений.

Для полного усвоения данной дисциплины, обучающиеся должны знать следующие дисциплины технологические процессы в машиностроении, технологическое оборудование машиностроительного производства.

Знания по дисциплине «Технологические процессы общего машиностроения» необходимы обучающимся для усвоения следующей дисциплины техническая диагностика промышленного оборудования и систем.

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК)	Код и наименование результата обучения по практике
ПКС-2 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	ПКС-2.1 Демонстрирует осведомленность о технических требованиях, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности и типовым технологическим процессам изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 31 виды технологических процессов
		Уметь: У1 реализовывать выбор типового технологического процесса
		Владеть: В1 техническими требованиями, предъявляемыми к деталям машиностроения средней сложности
	ПКС-2.2 Применяет современные компьютерные технологии и средства при решении задач разработки технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности	Знать: 32 программы автоматизации проектирования технологических процессов
		Уметь: У2 использовать компьютерные технологии при разработки технологических процессов
		Владеть: В2 системами автоматизированного проектирования технологических процессов
ПКС-2.3 Использует навыки разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности	Знать: 33 маршруты обработки поверхностей заготовок машиностроения	
	Уметь: У3 разрабатывать маршруты обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности	

		сложности Владеть: В3 навыками разработки маршрутов обработки отдельных поверхностей заготовок деталей машиностроения средней сложности
ПКС-3 Способен разрабатывать проектную конструкторскую документацию на машиностроительные изделия средней сложности	ПКС-3.1 Использует САРР-системы для оформления технологической документации на машиностроительные изделия средней сложности	Знать: ЗЗ САРР-системы для оформления технологической документации
		Уметь: УЗ разрабатывать технологическую документацию с применением САРР-системы
		Владеть: В3 навыками разработки технологической документации с применением САРР-системы
	ПКС-3.2 Использует нормативно-технические и руководящие документы по порядку, правилам разработки и оформления конструкторской и технологической документации	Знать: ЗЗ основные правила и порядки по оформлению и разработке конструкторско-технологической документации
		Уметь: УЗ применять правила и порядки при оформлении и разработке конструкторско-технологической документации
		Владеть: В3 навыками применения правил и порядков при оформлении и разработке конструкторско-технологической документации
	ПКС-3.3 Выявляет несоответствия проектной документации установленным технологическим нормам и требованиям	Знать: ЗЗ приемы и методы при определении несоответствий проектной документации
		Уметь: УЗ использовать приемы и методы для осуществления проверки проектной документации на соответствие установленным требованиям
		Владеть: В3 навыками применения методов для осуществления проверки проектной документации на соответствие установленным требованиям
ПКС-4 Способен разрабатывать с использованием САД-, САРР-систем технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности	ПКС-4.1 Выбирает с применением САД-, САРР-систем вид и метод изготовления и схем базирования исходных заготовок и стандартных средств технологического оснащения, необходимых для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: ЗЗ методы выбора средств технологического оснащения
		Уметь: УЗ разрабатывать мероприятия для выбора средств технологического оснащения с применением инструментов бережливого производства
		Владеть: В3 навыки разработки средств технологического оснащения с применением инструментов бережливого производства
	ПКС-4.2 Оформляет с применением САД-, САРР-, PDM-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: ЗЗ способы оформления технологической документации на технологические процессы и маршруты изготовления машиностроительных изделий средней сложности
		Уметь: УЗ реализовывать оформление технологической документации на технологические процессы и маршруты изготовления

		машиностроительных изделий средней сложности
		Владеть: В3 навыками разработки технологической документации на технологические процессы и маршруты изготовления машиностроительных изделий средней сложности
	ПКС-4.3 Применяет методику выбора технологических режимов технологических операций и определяет тип производства изготовления машиностроительных изделий средней сложности с применением САРР-систем	Знать: З3 методы определения типа производства и средства выбора технологических режимов технологических операций
		Уметь: У3 использовать методы и средства выбора технологических режимов технологических операций и типа производства Владеть: В3 навыками выбора технологических режимов технологических операций и типа производства

4 Общая трудоемкость дисциплины
составляет 5 зачетных единиц, 180 час.

5 Форма промежуточной аттестации
очная форма обучения: экзамен – 7 семестр.
заочная форма обучения: экзамен – 8 семестр.

Заведующий кафедрой
технологии машиностроения _____ Р.Ю. Некрасов

Внутренний документ "Аннотации к дисциплинам_2022_15.03.01_ТПМб"

Документ подписал: Путилова Ульяна Сергеевна

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана Викторовна	Согласовано
	Директор	Каюкова Дарья Хрисановна		Согласовано
	Директор института	Халин Анатолий Николаевич	Кулемина Алёна Александровна	Согласовано
	Заведующий кафедрой, имеющий ученую степень кандидата наук	Некрасов Роман Юрьевич		Согласовано