

АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

ОПЦ. 08 «Технология машиностроения»

Специальность **15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»**

Уровень образования: **среднее профессиональное образование**

Форма обучения: **очная**

Семестр 5

Цель и планируемые результаты обучения по дисциплине, освоения дисциплины

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.4 ПК 1.5 ПК 1.10 ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.4 ПК 2.5 ПК 2.10	<ul style="list-style-type: none">- выбирать последовательность обработки поверхностей деталей;- применять методику отработки деталей на технологичность;- применять методику проектирования станочных и сборочных операций;- проектировать участки механических и сборочных цехов;- использовать методику нормирования трудовых процессов;- производить расчет послеоперационных расходов сырья, материалов, инструментов и энергии	<ul style="list-style-type: none">- методика отработки детали на технологичность;- технологические процессы производства типовых деталей машин;- методика выбора рационального способа изготовления заготовок;- методика проектирования станочных и сборочных операций;- правила выбора режущего инструмента, технологической оснастки, оборудования для механической обработки в машиностроительных производствах;- методика нормирования трудовых процессов;- технологическая документация, правила ее оформления, нормативные документы по стандартизации

Основное содержание дисциплины

Раздел 1. Основы технологии машиностроения

Тема 1.1. Технологические процессы машиностроительного производства.

Тема 1.2. Способы получения заготовок. Тема 1.3. Разработка технологических процессов.

Раздел 2. Основы технического нормирования

Тема 2.1. Затраты рабочего времени. Тема 2.2. Нормирование трудовых процессов

Раздел 3. Обработка основных поверхностей типовых деталей Тема 3.1. Обработка наружных поверхностей

Тема 3.2. Обработка деталей. Тема 3.3. Оборудование для механической обработки заготовок

Раздел 4. Сборка машин Тема 4.1. Технологический процесс сборки. Тема 4.1. Сборка типовых сборочных единиц

Объем часов – 50 часов

Форма промежуточной аттестации - экзамен