

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.06 «Технология машиностроения»

Вид учебной работы	Объем часов
Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем	120
<i>Самостоятельная работа</i>	<i>18</i>
Объем образовательной программы	144
В том числе:	
Теоретическое обучение	50
Практические занятия	68
консультации	2
Промежуточная аттестация	6
<i>Самостоятельная работа</i>	<i>18</i>
Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированного зачета в I семестре, экзамена во II семестре	

Планируемые результаты освоения дисциплины

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 09 ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5 ПК 1.6 ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3 ПК 3.4	<ul style="list-style-type: none"> - выбирать последовательность обработки поверхностей деталей; - применять методику обработки 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

Краткое содержание дисциплины

Раздел 1. Основы технологии машиностроения

Технологические процессы машиностроительного производства
Способы получения заготовок

Разработка технологических процессов

Раздел 2. Основы технического нормирования

Затраты рабочего времени

Нормирование трудовых процессов

Раздел 3. Обработка основных поверхностей типовых деталей

Обработка наружных поверхностей

Обработка деталей

Оборудование для механической обработки заготовок

Раздел 4. Сборка машин

Технологический процесс сборки

Сборка типовых сборочных единиц