

АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
«Конструирование и расчет сборочно-сварочных приспособлений»
 по основной образовательной программе бакалавриата
15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ (уровень бакалавриата)
 Профиль «Оборудование и технология сварочного производства»

1 Цель освоения дисциплины: формирование у обучающегося компетенций: профессиональных (ПК-1, 2, 3, 4, 15).

2 Результаты обучения по дисциплине (приобретаемые компетенции):

Код компетенции по ФГОС ВО	Содержание компетенции
Машиностроение	
ПК-1	способность к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки
ПК-2	умение обеспечивать моделирование технических объектов и технологических процессов с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, проводить эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов
ПК-3	способность принимать участие в работах по составлению научных отчетов по выполненному заданию и во внедрении результатов исследований и разработок в области машиностроения
ПК-4	способность участвовать в работе над инновационными проектами, используя базовые методы исследовательской деятельности
ПК-15	умение проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт оборудования

3. Объём (трудоемкость дисциплины) – 3 ZE (108 часов).

4. Содержание дисциплины:

Дисциплина включает следующие разделы:

8 семестр

Лекция 1. Технологический процесс при изготовлении сварных конструкций. Технологическое обеспечение сварочного производства. Структура оборудования сварочного цеха-2 часа [1,2,3]

Лекция 2. Сборочно-сварочные приспособления в составе технологического оборудования. Классификационные признаки сборочно-сварочных приспособлений.....- 2 часа [1,2,3]

Лекция 3. Основные принципы выбора серийно выпускаемых сборочно-сварочных приспособлений.....- 2 часа [1,2,3]

Лекция 4. Разработка технического задания на конструирование и расчет сборочно-сварочных приспособлений-2 часа [1,2,3]

Лекция 5. Разработка схемы базирования и принципиальной схемы сборочно-сварочного приспособления-2 часа [1,2,3]

Лекция 6. Закрепление заготовок в сборочно-сварочном приспособлении. Определение усилий закрепления заготовок..... -2 часа [1,2,3]

Лекция 7. Основные типы конструктивные особенности элементов сборочно-сварочных приспособлений- 1 час [1,2,3]

Всего - 13 часов.

5. Форма промежуточной аттестации – зачет (8 семестр).

Разработал:
доцент кафедры МБСП
Проверил:
декан ФСТ



Б.И. Мандров
С.В. Ананьин