

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе дисциплины
«Технология производства специальных изделий»

По основной образовательной программе магистратуры
15.04.05. «Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств»
Профиль «Конструкторско-технологическое обеспечение
высокоэффективных процессов обработки материалов»

1. Цели освоения дисциплины: формирование у студентов системы знаний в области современных методов производстваспециальных изделий, умений разрабатывать технические задания на создание новых эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, навыков определения приоритетов решения задач конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств.

2. Результаты обучения по дисциплине (приобретаемые компетенции):

<i>Код компетенции</i>	<i>Формулировка компетенции</i>
ПК-1	способностью формулировать цели проекта (программы), задач при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, строить структуру их взаимосвязей, разрабатывать технические задания на создание новых эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, производств различного служебного назначения, средства и системы их инструментального, метрологического, диагностического и управленческого обеспечения, на модернизацию и автоматизацию действующих в машиностроении производственных и технологических процессов и производств, средства и системы, необходимые для реализации модернизации и автоматизации, определять приоритеты решений задач.

3. Трудоемкость дисциплины 93ЕТ (324 часа).

4. Содержание дисциплины:

Дисциплина включает следующие разделы:

1. Разработка технических заданий на создание новых эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий. Методы проектирования технологических процессов специальных изделий. Технологические и эксплуатационные характеристики изделия.
2. Стадии разработки технологических процессов. Типовые технологические процессы изготовления элементов специальных изделий. Основы теории и расчета технологических операций.

3. Типовые технологические инструменты. Основные критерии работоспособности и виды отказов. Проектирование инструмента для производства специальных изделий.

5. Форма промежуточной аттестации –зачет, экзамен.

Разработал:

доцент кафедры ТМ

Проверил:

Декан ФСТ



Маркова М.И.

Ананьин С.В.