

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины

«АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ»

По основной образовательной программе магистратуры

15.04.01 «Машиностроение»

Профиль «Оборудование и технология сварочного производства»

Форма обучения очная

1 Цели освоения дисциплины: подготовка специалистов в области автоматизации сварочных процессов, способных оценивать технико-экономическую эффективность проектирования, исследования, изготовления машин, приводов, оборудования, систем, технологических процессов, принимать участие в создании системы менеджмента качества на предприятии, применять современные методы разработки технологических процессов изготовления сварных изделий с определением рациональных технологических режимов работы сварочного оборудования.

2 Результаты обучения по дисциплине (приобретаемые компетенции):

Код компетенции	Формулировка компетенции
ОК-1	способность к абстрактному мышлению, обобщению, анализу, систематизации и прогнозированию
ПК-1	способность разрабатывать технические задания на проектирование и изготовление машин, приводов, оборудования, систем и нестандартного оборудования, и средств технологического оснащения, выбирать оборудование и технологическую оснастку
ПК-3	способность оценивать технико-экономическую эффективность проектирования, исследования, изготовления машин, приводов, оборудования, систем, технологических процессов, принимать участие в создании системы менеджмента качества на предприятии
ПК-13	способность применять новые современные методы разработки технологических процессов изготовления изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности с определением рациональных технологических режимов работы специального оборудования в машиностроении

3 Объем (трудоемкость дисциплины) – 5 ZE (180 часов).

4 Содержание дисциплины:

Дисциплина включает следующие модули:

Модуль 1. Состав и технические возможности гибких производственных систем.

Модуль 2. Автоматизация операций и повышение эффективности производственных процессов.

Модуль 3. Особенности применения промышленных роботов.

Модуль 4. Принципы построения роботизированных технологических комплексов.

Модуль 5. Поточные и автоматические сборочно-сварочные линии.

5 Форма промежуточной аттестации – зачет.

Разработал:

Доцент кафедры МБСП

Проверил:

Декан ФСТ



М.Н. Сейдуров

С.В. Ананьин