

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины «Общая технология машиностроения»

1. Цель дисциплины: *формирование представлений* о проектировании, документации и последовательности технологического цикла в зависимости от требований к точности и качеству;

развитие логического мышления, пространственного воображения, критичности мышления на уровне, необходимом для будущей профессиональной деятельности, для продолжения образования и самообразования;

овладение знаниями и умениями о исходных данных для проектирования технологических процессов; показателях технологичности и методике их расчета; условиях применения СОЖ; методике расчета припусков и способах их назначения; возможностях технологического оборудования и правилах оформления технологической документации;

воспитание понимания значимости своей будущей профессии; ответственности при выборе типовых методов и способов выполнения профессиональных задач, оценивании их эффективности и качества.

2. Место дисциплины в структуре ППССЗ:

Дисциплина относится к общепрофессиональным дисциплинам.

3. Требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- анализировать исходную документацию для проектирования технологических процессов;
- определять уровень технологичности проектируемых технологических процессов;
- рассчитывать размеры заготовок;
- определять последовательность технологического цикла в зависимости от требований к точности и качеству;
- выбирать технологическое оборудование и стандартную оснастку, определять нормы времени;
- подбирать смазывающе-охлаждающие жидкости (СОЖ) на операции технологического процесса;
- использовать справочно-нормативную литературу для решения конкретных задач;
- оформлять комплект технологической документации;

В результате изучения дисциплины студент **должен знать:** исходную документацию для проектирования технологических процессов;

- систему стандартов для проектирования технологических процессов;
- показатели технологичности и методику их расчета;
- условия применения и назначение СОЖ;
- методику расчета припуска и способа их назначения;
- правила проектирования технологических процессов;
- технологические возможности оборудования и стандартную оснастку;
- правила оформления технологической документации с учетом типа производств

4. Общая трудоемкость дисциплины составляет:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 192 часа, в том числе: обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 128 часа; самостоятельной работы обучающегося 64 часа.

5. Семестры: 3, 4

6. Основные разделы дисциплины:

1. Общая характеристика машиностроительного производства. Точность обработки деталей машин.
2. Характеристики машиностроительных производств.
3. Основы базирования обрабатываемых заготовок.
4. Технологические основы обеспечения качества изделий в машиностроении
5. Исходные данные для разработки технологического процесса
6. Параметры, составляющие технологический процесс токарной обработки
7. Нормирование технологических операций
8. Принципы построения производственного процесса
9. Технологические процессы изготовления основных деталей машин.

7. Дополнительная информация:

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена.

8. Автор: Дербенева О.М., преподаватель, ГБПОУ ЗКНО.