

АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ «Техническая подготовка производства»

Дисциплина «Техническая подготовка производства» является частью программы бакалавриата «Технология машиностроения компьютеризированного производства» по направлению «15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств».

Цели и задачи дисциплины

Цель дисциплины – приобретение студентами знаний о технической подготовке производства, ее структуре, использовании положений технической подготовки производства при освоении и совершенствовании технологии изготовления деталей, в выборе средств технологического оснащения, приобретение умений для практической деятельности по освоению и совершенствованию технологии на основе технической подготовки производства.

Задачи дисциплины:

- изучение основных положений и структуры технической подготовки производства, обеспечивающей эффективное производство изделий; последовательности в разработке, освоении и совершенствовании технологических процессов изготовления изделий производства;
- формирование умений в использовании системы технической подготовки производства в выборе средств технологического оснащения при освоении и совершенствовании технологических процессов изготовления деталей;
- формирование умений в использовании современных информационных технологий в ходе технической подготовки производства для выпуска новой технологии и совершенствовании продукции.

Изучаемые объекты дисциплины

- техническая и технологическая подготовка производства;
- технологические процессы изготовления деталей на металлорежущем оборудовании.

Объем и виды учебной работы очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		7
1. Проведение учебных занятий (включая проведение текущего контроля успеваемости) в форме:	36	36
1.1. Контактная аудиторная работа, из них:		
- лекции (Л)	16	16
- лабораторные работы (ЛР)		
- практические занятия, семинары и (или) другие виды занятий семинарского типа (ПЗ)	18	18
- контроль самостоятельной работы (КСР)	2	2
- контрольная работа		
1.2. Самостоятельная работа студентов (СРС)	72	72
2. Промежуточная аттестация		
Экзамен		
Дифференцированный зачет		
Зачет	+	+
Курсовой проект (КП)		
Курсовая работа (КР)	-	-

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		7
Общая трудоемкость дисциплины	108	108

Содержание дисциплины очная форма обучения

Наименование разделов дисциплины с кратким содержанием	Объем аудиторных занятий по видам в часах			Объем внеаудиторных занятий по видам в часах
	Л	ЛР	ПЗ	
7-й семестр				
Раздел 1. Конструкторская подготовка производства				
Введение	1			
Тема 1. Общие сведения	1			9
Тема 2. Конструкторская подготовка производства	2			9
Раздел 2. Технологическая подготовка производства				
Тема 3. Содержание технологической подготовки производства	2			9
Тема 4. Классификация, разработка и применение технологических процессов	2			9
Раздел 3. Состав и содержание информации в технологической документации				
Тема 5. Состав документов на разрабатываемый технологический процесс механической обработки заготовок	2			9
Тема 6. Содержание технологической информации в документах общего назначения	2		9	9
Раздел 4. Технологическая информация в текстовых документах				
Тема 7. Операционные карты технологического процесса	2		9	9
Тема 8. Стадии и документация освоения технологических процессов в производстве	2			9
ИТОГО по семестру	16		18	72
ИТОГО по дисциплине	16		18	72

Тематика примерных практических занятий

№ п.п.	Наименование темы практического занятия
1.	Состав, структура технологической информации и ее расположение в документации, необходимой для освоения технологического процесса изготовления детали. Виды и правила оформления технологических документов общего назначения с использованием информационных технологий (ADEM)
2.	Структура технологического процесса изготовления детали и ее отображение в технологической документации. Маршрутные карты, содержащие структуру технологического процесса, виды и правила их оформления с помощью компьютерной системы типа ADEM
3.	Графическая информация, иллюстрирующая технологический процесс изготовления детали. Технологические документы (карты эскизов), содержащие графическую информацию.
4.	Состав графической информации и правила оформления карт эскизов с помощью системы типа ADEM

	Содержание и структура операции механической обработки деталей. Структура и правила оформления операционных карт механической обработки с помощью системы типа ADEM
5.	Структура технологического процесса получения заготовки, технологическое оснащение заготовительных операций. Правила оформления технологической документации на технологический процесс обработки давлением с помощью системы ADEM
6.	Содержание и технологическое оснащение операций технического контроля. Правила оформления операционных карт технического контроля с помощью системы типа ADEM