

Аннотация рабочей программы дисциплины Б1.Б.10 «СОВРЕМЕННЫЕ ПРОБЛЕМЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ»

Название кафедры «Технология машиностроения».

1. Цель и задачи дисциплины

Формирование знаний по основным проблемам инструментального обеспечения машиностроительных производств, по направлениям и методам их решения.

2. Место дисциплины в структуре учебного плана

Дисциплина относится к базовой части учебного цикла – Б1.Б.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

Применение полученных знаний и умений для эффективного использования их при изучении специальных дисциплин, при проектных работах, включая магистерскую диссертацию.

Успешное использование приобретённых компетенций в дальнейшей профессиональной деятельности.

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих профессиональных **компетенций** (ПК):

- 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 (ПК-1).

В результате освоения дисциплины обучающийся **должен:**

знать:

- основные принципы формирования инструментального обеспечения машиностроительных производств;

- основные требования, предъявляемые к объектам инструментального обеспечения при формообразовании техногенных систем;

уметь:

- выбирать материал режущей части инструмента;

- разрабатывать математические модели, описывающие процессы, происходящие в инструментах;

владеть:

- современными средствами анализа и синтеза структур объектов инструментального обеспечения машиностроительных производств различного профиля.

4. Общая трудоёмкость дисциплины 3 з.е. (108 час.)

5. Дополнительная информация

Выполняются практические работы, состоящие из проектирования сложных режущих инструментов. В качестве самостоятельной работы возможно выполнение реферата по одному из проблемных вопросов.

По данной дисциплине предусмотрено выполнение одной контрольной работы.

6. Виды и формы промежуточной аттестации

Вид аттестации по дисциплине – зачет.