

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ «Проектирование машиностроительных производств»

по основной профессиональной образовательной программе по направлению подготовки
15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»
(уровень бакалавриата)

Направленность (профиль): Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств

Общий объем дисциплины – 3 з.е. (108 часов)

Форма промежуточной аттестации – Зачет.

В результате освоения дисциплины у обучающихся должны быть сформированы компетенции с соответствующими индикаторами их достижения:

- ПК-4.1: Проводит анализ технического и технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства;
- ПК-4.2: Разрабатывает планировки оборудования и рабочих мест механообрабатывающего производства;

Содержание дисциплины:

Дисциплина «Проектирование машиностроительных производств» включает в себя следующие разделы:

Форма обучения заочная. Семестр 8.

1. ВВЕДЕНИЕ. ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ.. Техническое и технологическое оснащение рабочих мест механообрабатывающего производства..

2. СОСТАВ ЗАВОДА И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ЦЕХА.. 2.1 Состав машиностроительного завода. 2.2 Концептуальная модель производственной системы. 2.3. Задачи и последовательность проектирования..

3. ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКИХ УЧАСТКОВ И ЦЕХОВ.. 3.1. Классификация машиностроительных производств. 3.2 Производственная программа и методы проектирования цеха. 3.3 Режим работы. 3.4 Станкоемкость и трудоемкость механической обработки. 3.5 Состав и количество оборудования основной системы. 3.6 Разработка планировки оборудования рабочих мест механообрабатывающего производства..

4. СОСТАВ РАБОТАЮЩИХ И РАСЧЁТ ИХ ЧИСЛЕННОСТИ.. 4.1 Производственные рабочие. 4.2. Вспомогательные рабочие. 4.3 Инженерно-технические работники. 4.4 Служащие. 4.5 Младший обслуживающий персонал..

5. СКЛАДСКАЯ И ТРАНСПОРТНАЯ СИСТЕМЫ.. 5.1 Складская система. 5.2 Транспортная система..

6. СИСТЕМА ИНСТРУМЕНТООБЕСПЕЧЕНИЯ.. 6.1 Назначение системы инструнтообеспечения. 6.2 Инструментально-раздаточная кладовая. 6.3 Участок размерной настройки инструмента для станков с ЧПУ. 7.4 Отделение по восстановлению режущего инструмента (заточное отделение) 7.5 Отделение по ремонту оснастки (инструмента и приспособлений)..

7. СИСТЕМА РЕМОНТА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ЦЕХА.. 7.1 Состав системы. 7.2 Структура ремонтно-технического обслуживания. 7.3 Структура и периодичность работ по плановому техническому обслуживанию и ремонту. 7.4 Категория сложности ремонта и трудоемкость ремонтных работ. 7.5 Годовая станко- и трудоемкость ремонта и технического обслуживания оборудования. 7.6 Организация технического обслуживания и ремонта оборудования. 7.7 Проектирование цеховой ремонтной базы. 7.8 Подсистема по удалению и переработке стружки. 7.9 Подсистема приготовления, подачи и очистки смазочно-охлаждающих жидкостей. 7.10 Подсистема снабжения цеха отдельными видами энергии..

8. СИСТЕМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗДЕЛИЙ.. 8.1 Назначение и виды контроля..

9. СИСТЕМА ОХРАНЫ ТРУДА.. 9.1 Назначение и структура системы охраны труда. 9.2 Основные принципы выбора и размещения средств охраны труда в цехах..

Разработал:

кафедры ТиТМПП

В.В. Гриценко

Проверил:
Декан ТФ

А.В. Сорокин