АННОТАЦИЯ
РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
Б1.В.06 Технология сельскохозяйственного машиностроения

Направление подготовки: 35.03.06 «Агроинженерия»
Профиль: «Технический сервис в АПК»

Квалификация выпускника - бакалавр

1. Цели освоения дисциплины: определение способов решения задач при производстве, модернизации и ремонте наземных транспортно-технологических средств, их технологического оборудования, технологических методах обработки заготовок, закономерностях процессов резания, элементах режима резания конструкционных материалов, станках и инструментах.

2.Место дисциплины в структуре ОПОП

Принципы построения курса:

Учебная дисциплина «Технология сельскохозяйственного машиностроения» относится к дисциплинам части, формируемой участниками образовательных отношений.

Изучение данной дисциплины базируется на освоении студентами дисциплин: материаловедение и технология конструкционных материалов, метрология, стандартизация и сертификация.

Освоение данной дисциплины необходимо для качественного овладения дисциплинами: итоговая государственная аттестация; а также расширение и углубление знаний, умений, навыков компетенций, предъявляемых содержанием базовых дисциплин для продолжения образования в магистратуре.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

3.1. Профессиональные компетенции выпускников и индикаторы их достижения:

- способность к проектированию технологического оборудования, выбору технических средств для проведения операций по техническому обслуживанию и ремонту узлов и агрегатов сельскохозяйственных машин (ПК-1).
- осуществляет проектирование технологических процессов изготовления и восстановления узлов и деталей сельскохозяйственной техники (ПК-1.3);
- готовность к организации, контролю и анализу процессов технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования в организации (ПК-3);
- разрабатывает технологические карты на различные виды технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники (ПК-3.3).

4. Краткое содержание дисциплины:

Модуль № 1 – Определение погрешности базирования.
Модуль № 2 – Анализ точности заготовок.
Модуль № 3 – Хронометраж станочных работ.
Модуль № 4 - Детали класса вал, втулка, корпусные детали.

5. Общая трудоемкость дисциплины составляет 180 часов (5 зачетных единиц).

6. Разработчики:

к.т.н., доцент П.А. Иванов
к.т.н., доцент А.Ю. Краснова