

1. АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП 07. Общая технология производства

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины ОП.07. Общая технология Производства предназначена для реализации основной программы профессионального обучения (адаптированной основной программы профессионального обучения — программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих) по профессии 19149 Токарь разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее — ФГОС) по профессии среднего профессионального образования 15.01.26. Токарь-универсал, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. № 821 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.26. Токарь- универсал».

1.2. Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в состав вариативной части циклов АОППО.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины — требования к результатам освоения учебной дисциплины:

Предметом изучения учебной дисциплины "Общая технология производства" являются современные рациональные и распространенные в промышленности прогрессивные технологические методы формообразования заготовок и деталей машин литьем, обработкой давлением, сваркой, механической обработкой резанием и другими методами.

Цель изучения состоит в том, чтобы дать обучающимся знания об основных технологических методах формообразования деталей, ознакомить их с возможностями современного машиностроения, а также с перспективой развития и совершенствования различных технологических методов обработки.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен уметь:

- а) анализировать физическую сущность основных технологических методов получения заготовок и деталей машин литьем, обработкой давлением, сваркой, а также механической обработкой их резанием и другими методами;
- б) понимать механические основы технологических методов формообразования заготовок и деталей;
- в) определять технологичность конструкций заготовок и деталей машин с учетом методов их получения и обработки.

знать:

- основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин;
- классификацию способов изготовления отливок, литейные свойства сплавов, основные дефекты отливок и способы их предупреждения, технологические схемы изготовления отливок;
- характеристику и классификацию видов обработки давлением, сущность пластической деформации, холодную и горячую обработку давлением, их особенности и область применения, влияние обработки давлением на структуру и свойства металла;
- сущность и разновидности прокатки, устройство прокатных станов и их классификацию, продукцию прокатного производства, сущность процессов прессования и волочения;
- сущностьковки, основные операции, исходные заготовки и продукцию, инструмент и оборудование дляковки;
- сущность горячей объёмной штамповки, исходные заготовки и продукцию, классификацию способов горячей объёмной штамповки, оборудование для горячей объёмной штамповки и его технологические особенности;
- классификацию способов холодной штамповки, их характеристику и область применения, сущность объёмной холодной штамповки и листовой штамповки, оборудование и инструмент для холодной штамповки;
- классификацию способов сварки, физическую сущность различных классов сварки, понятие о свариваемости материалов, основные дефекты сварных соединений;
- физические основы обработки резанием, классификацию движений, необходимых для формообразования поверхностей, понятие о методах и способах обработки резанием;
- основы технологии физико-химических методов обработки, характеристики методов обработки, электроэрозионные методы обработки, ультразвуковые и лучевые методы обработки, метод обработки плазменной струей, электрохимические методы обработки.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 66 часов, том числе:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 51 час;
самостоятельной работы обучающегося 15 часов.