

## АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

«Технологическое обеспечение качества объектов производства»

Дисциплина «Технологическое обеспечение качества объектов производства» является частью программы магистратуры «Компьютерные технологии подготовки производства» по направлению «15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств».

### Цели и задачи дисциплины

Приобретение знаний и навыков по обеспечению стабильности качества объектов производства, разработке и планированию мероприятий по постоянному улучшению качества продукции, разработке методик и программ испытаний по достижению требуемых показателей качества. Изучение причин возникновения нестабильности показателей качества. Формирование умения разрабатывать мероприятия по обеспечению требуемых показателей качества. Формирование навыков по проведению испытаний по улучшению показателей качества..

### Изучаемые объекты дисциплины

Различные процессы механической обработки и сборки. Технологическое оборудование и оснащение механосборочных производств. Объекты механосборочных машиностроительных производств..

### Объем и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах			
		Номер семестра			
		1			
1. Проведение учебных занятий (включая проведение текущего контроля успеваемости) в форме:	55	55			
1.1. Контактная аудиторная работа, из них:					
- лекции (Л)				8	8
- лабораторные работы (ЛР)				18	18
- практические занятия, семинары и (или) другие виды занятий семинарского типа (ПЗ)				27	27
- контроль самостоятельной работы (КСР)				2	2
- контрольная работа					
1.2. Самостоятельная работа студентов (СРС)	53	53			
2. Промежуточная аттестация					
Экзамен					
Дифференцированный зачет					
Зачет	9	9			
Курсовой проект (КП)					
Курсовая работа (КР)					
Общая трудоемкость дисциплины	108	108			

### Краткое содержание дисциплины

Наименование разделов дисциплины с кратким содержанием	Объем аудиторных занятий по видам в часах			Объем внеаудиторных занятий по видам в часах
	Л	ЛР	ПЗ	СРС
1-й семестр				
Разработка и планирование мероприятий по обеспечению требуемых показателей качества объектов обработки.	3	8	11	20
Пути повышения показателей качества объектов механической обработки. Методики проведения испытаний по улучшению показателей качества объектов обработки.				
Показатели качества деталей машин.	2	4	6	14
Точность размеров деталей. Точность формы (макрогеометрия) и взаимного расположения поверхностей. Шероховатость (микрогеометрия) поверхностей. Состояние поверхностных слоев функциональных поверхностей деталей.				
Причины возникновения временной не стабильности показателей качества при реализации различных методов обработки.	3	6	10	19
Погрешности механической обработки и методы достижения точности. Обобщенные интегральные характеристики различных методов обработки.				
<b>ИТОГО по 1-му семестру</b>	<b>8</b>	<b>18</b>	<b>27</b>	<b>53</b>
<b>ИТОГО по дисциплине</b>	<b>8</b>	<b>18</b>	<b>27</b>	<b>53</b>