Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»
(КГУ)

Кафедра «**Технология и автоматизация сварочного производства**»



УТВЕРЖДАЮ:
Первый проректор
_____ / Щербич С.Н. /
25 10 2019 г.

Рабочая программа учебной дисциплины

Автоматизированное проектирование и производство сварных конструкций

образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.04.01 Машиностроение

Направленность:

технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизированного машиностроения

Формы обучения: очная, заочная

Курган 2019

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Аннотация к рабочей программе дисциплины
«Автоматизированное проектирование и производство сварных конструкций»
образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.04.01 «Машиностроение»

Направленность:
«Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизированного машиностроения»

Форма обучения: очная

Трудоемкость дисциплины: 14 ЗЕ (504 академических часа)
Очная форма:
Семестр: 2, 3
Форма промежуточной аттестации:
Экзамен – 2 семестр
Экзамен – 3 семестр

Заочная форма:
Семестр: 3, 4
Форма промежуточной аттестации:
Экзамен – 3 семестр
Экзамен – 4 семестр

Содержание дисциплины

Предметом «Автоматизированное проектирование и производство сварных конструкций» являются формализация проектных процедур, структурирование и типизация процессов проектирования, постановки, модели, методы и алгоритмы решения проектных задач, а также способ построения технических средств, языков, программ, банков данных и вопросы их объединения в единую проектирующую систему, позволяющую выполнять сквозное автоматизированное проектирование сварной конструкции и технологии сборочно-сварочных работ. Высокоэффективные технологии изготовления сварных конструкций, для создания дешевых, надежных, долговечных и качественных изделий, изучаются на основе критического подхода к базовым и разрабатываемым технологиям с учетом их технологичности, условий работы и программы выпуска, обоснованного выбора оптимального способа получения заготовок, сборки и сварки изделий, необходимого сварочного и вспомогательного оборудования, нормирования и оформления технологических процессов.