

**Силабус дисципліни (Бакалавр, Обов'язкова, 131 Прикладна механіка)
Технологія машинобудування**

Завідувач кафедри	Технологій машинобудування та матеріалознавства професор Проців В.В. https://tgm.nmu.org.ua/ua/			
Назва освітньої програми	Комп'ютерні технології машинобудівного виробництва			
Назва дисципліни	Технологія машинобудування		Абревіатура	ТМ
Форми занять, темп викладання	Загалом на дисципліну, годин		Аудиторні на тиждень, годин	
	Лекційні:	38	Лекційні:	2;2
	Практичні:	38	Практичні:	2;2
	Лабораторні:	0	Лабораторні:	0;0
	Контрольні заходи:	12		
Загалом об'єм навчання	Аудиторне спілкування:	88	Кредити:	6,5
	Самостійне навчання:	107	Години:	195
Викладачі, які викладають	Дербабі Віталій Анатолійович Канд. техн. наук. Доцент кафедри ТММ. https://tgm.nmu.org.ua/ua/derbaba-vitalii-anatolievich.php ; derbaba.v.a@nmu.one		Семестри: Чверті:	3;4 5;6;7
			Індивідуальні завдання:	0
Базові дисципліни	Технологія конструкційних матеріалів та матеріалознавство; Термічна обробка машинобудівних матеріалів; Теорія різання; Конструкторська документація; Різальний інструмент			
Теми, що вивчають	Стандарти та вимоги, що характеризують точність готової деталі до основного конструкторського документу. Основні принципи базування заготовок при механічній обробці. Загальноприйняті схеми базування. Похибки базування та її вплив на точність розмірів оброблюваних поверхонь. Принципи та особливості призначення методу обробки поверхні. Алгоритм розрахунку міжопераційних розмірів для обробки деталі. Класифікація машинобудівних виробництв. Характеристика виробничих процесів в машинобудуванні. Структурні складові технологічного процесу механічної обробки деталей			
Результати навчання	ПР13-1 Вміти застосовувати теоретичні знання та практичні навички при проектуванні технологічних процесів та технологічного оснащення для різних організаційно-технічних умов виробництва . ПР17-2 Вміти оцінювати технологічність конструкції деталі та пропонувати заходи для її поліпшення.			
Знання, вміння, розуміння	Студенти, які опанували дисципліну: знають технологічне обладнання, різальний інструмент, оснащення, режими різання, типові технологічні процеси обробки і принципи; вміють складати конструкторську та технологічну документацію, підбирати обладнання та пристосування, різальний інструмент, оснащення, режими різання, користуватися довідниковою літературою мають базове розуміння технологічні прийоми механічної обробки			
Компетентності	ЗК2 Знання та розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності. ЗК6 Визначеність і наполегливість щодо поставлених завдань і взятих обов'язків. ЗК7 Здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями.			

	ЗК13 Здатність оцінювати та забезпечувати якість виконуваних робіт	
Види занять	Для занять використовують: для лекційних – мультимедійні аудиторії та матеріали, для практичних – комп'ютерні класи та ліцензійно програмне забезпечення	
Контроль знань	Успішно зданий іспит (7 чверть)	
Література	<p>1) Технологія автоматизованого виробництва: Підручник / О.О. Жолобов, В.А. Кирилович та ін.; Житомир: ЖДТУ, 2008. – 1014 с.</p> <p>2) Бочков В.М., Сілін Р.І. Обладнання автоматизованого виробництва. Навчальний посібник / За ред. Сіліна Р.І.; Львів: Виробництво Державного університету "Львівська політехніка", 2000. -380 с.</p> <p>3) Добрянський, С.С. Технологічні основи машинобудування [Електронний ресурс] : підручник для студентів спеціальностей 131 «Прикладна механіка», 133 «Галузеве машинобудування» / С. С. Добрянський, Ю. М. Малафєєв ; КПІ ім. Ігоря Сікорського. – Електронні текстові дані (1 файл: 13,4 Мбайт). – Київ : КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2020. – 379 с. – Назва з екрана.</p> <p>4) П.П. МЕЛЬНИЧУК, А.І. БОРОВИК, П.А. ЛІНЧЕВСЬКИЙ. Технологія машинобудування. - Підручник. - Ж.:Житомирський державний технологічний університет. Житомир-2005.-898с.</p> <p>5) Горбатюк Є.О., Мазур М.П., Зенкін А.С., Каразей В.Д. Технологія машинобудування: Навчальний посібник - Львів: "Новий Світ-2000", 2012.- 358 с.</p>	
Шкала оцінювання навчальних досягнень	Рейтингова	Інституційна
	90...100	відмінно / Excellent
	74...89	добре / Good
	60...73	задовільно / Satisfactory
	0...59	незадовільно / Fail