

**Аннотация рабочей программы дисциплины  
Б1.В.ДВ.02.01 «Резание материалов»**

Целью освоения дисциплины является умение выбирать средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники; разрабатывать и внедрять оптимальные технологии изготовления машиностроительных изделий.

Формирование компетенций в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств.

Формируемые компетенции:

ПК-2: способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа;

ПК-2 (ИД-2): выбирает средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники

ПК-5 - Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации.

ПК-5 (ИД-2): участвует в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий.

Форма промежуточной аттестации: зачет.