

**Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова**

Управление дополнительного профессионального образования



УТВЕРЖДАЮ
Проректор по образовательной
деятельности и цифровизации

А.Е. Шашурин

11 20 23 г.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА
повышения квалификации**

«Технологии механической обработки»

(форма обучения – очная, 42 часа, итоговая аттестация в форме экзамена)

Авторы программы:

Иванов Олег Анатольевич, к.т.н., доцент кафедры «Технология и производство артиллерийского вооружения»

Эксперт, проводивший техническую экспертизу программы:
Ивановская Ю.В., специалист по учебно-методической работе УДПО

г. Санкт-Петербург
2023

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова

Управление дополнительного профессионального образования



УТВЕРЖДАЮ
Проректор по образовательной
деятельности и цифровизации

А.Е. Шашурин

« 11 » 20 23 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

дополнительной профессиональной программы повышения квалификации
«Технологии механической обработки»

Цель: совершенствование профессиональных компетенций работников в области технологий машиностроения, обработки материалов.

Категория слушателей: лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее профессиональное образование; лица, получающие среднее профессиональное и (или) высшее профессиональное образование.

Форма обучения: очная

Календарный учебный график:

общий объём программы в часах – 42 часа;

Из них:

аудиторных часов – 42 часа;

в дистанционном формате – 0 часов.

Режим аудиторных занятий:

часов в день – 4-5;

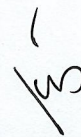
дней в неделю – 5.

Общая продолжительность реализации программы – 2 недели в соответствии с расписанием.

№ п/п	Наименование тем	Всего часов	В том числе		Формы контроля
			Лекции	Практические занятия	
1.	Введение в предмет «Технология машиностроения»	0,5	0,5	-	
2.	Точность механической обработки	5	1	4	
3.	Основы базирования	5,5	1,5	4	
4.	Системы размерных связей	1	1	-	
5.	Заготовки деталей машин	5	1	4	
6.	Технологичность конструкции машин	0,5	0,5	-	

7.	Припуски на механическую обработку	5	1	4	
8.	Методика проектирования технологических процессов	1	1	-	
9.	Технологическая документация	0,5	0,5	-	Зачет
10.	Обработка основных поверхностей типовых деталей	1	1	-	
11.	Обработка заготовок на станках токарной группы	1	1	-	
12.	Обработка заготовок на шлифовальных станках	1	1	-	
13.	Обработка плоских поверхностей и пазов в заготовках	1	1	-	
14.	Обработка шлицевых поверхностей	1	1	-	
15.	Обработка зубчатых поверхностей	1	1	-	
16.	Технология изготовления валов	1	1	-	
17.	Методика выбора станочных приспособлений в техпроцессах	5	1	4	
18.	Технология сборки машин. Точность по сборке	1	1	-	
19.	Проектирование инструментов	1	1	-	
20.	Технологический контроль и испытания	1	1	-	
21.	Сборочное производство	1	1	-	Зачет
22.	Итоговая аттестация	2	-	2	экзамен
	Итого:	42	20	22	

Заведующий кафедрой «Технология и производство артиллерийского вооружения», д.т.н., профессор



/ К.М. Иванов

**Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования**

Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова

Управление дополнительного профессионального образования

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

дополнительной профессиональной программы повышения квалификации
«Технологии механической обработки»

№ п/п	Наименование тем	Всего часов	В том числе		Формы контроля
			Лекции	Практические занятия	
1.	Введение в предмет «Технология машиностроения»	0,5	0,5	-	
2.	Точность механической обработки	5	1	4	
3.	Основы базирования	5,5	1,5	4	
4.	Системы размерных связей	1	1		
5.	Заготовки деталей машин	5	1	4	
6.	Технологичность конструкции машин	0,5	0,5	-	
7.	Припуски на механическую обработку	5	1	4	
8.	Методика проектирования технологических процессов	1	1	-	
9.	Технологическая документация	0,5	0,5	-	Зачет
10.	Обработка основных поверхностей типовых деталей	1	1	-	
11.	Обработка заготовок на станках токарной группы	1	1	-	
12.	Обработка заготовок на шлифовальных станках	1	1	-	
13.	Обработка плоских поверхностей и пазов в заготовках	1	1	-	
14.	Обработка шлицевых поверхностей	1	1	-	
15.	Обработка зубчатых поверхностей	1	1	-	
16.	Технология изготовления валов	1	1	-	
17.	Методика выбора станочных приспособлений в техпроцессах	5	1	4	
18.	Технология сборки машин. Точность по сборке	1	1	-	
19.	Проектирование инструментов	1	1	-	
20.	Технологический контроль и испытания	1	1	-	
21.	Сборочное производство	1	1	-	Зачет
22.	Итоговая аттестация	2	-	2	Экзамен
	Итого:	42	20	22	