

Рубцовский индустриальный институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего образования
«Алтайский государственный технический университет им. И.И. Ползунова»

СОГЛАСОВАНО

Декан ТФ

А.В. Сорокин

Рабочая программа дисциплины

Код и наименование дисциплины: **Б1.О.31 «Основы технологии машиностроения»**

Код и наименование направления подготовки (специальности): **15.03.05
Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств**

Направленность (профиль, специализация): **Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств**

Статус дисциплины: **обязательная часть**

Форма обучения: **очная**

Статус	Должность	И.О. Фамилия
Разработал	доцент	Н.С. Алексеев
Согласовал	Зав. кафедрой «ТиТМПП»	В.В. Гриценко
	руководитель направленности (профиля) программы	В.В. Гриценко

г. Рубцовск

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций

Компетенция	Содержание компетенции	Индикатор	Содержание индикатора
ОПК-5	Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5.1	Применяет основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий
		ОПК-5.2	Анализирует и выбирает варианты изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда
ОПК-7	Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	ОПК-7.1	Разрабатывает техническую и технологическую документацию
ОПК-8	Способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	ОПК-8.1	Способен анализировать и разрабатывать варианты технологических процессов для машиностроительного производства
ОПК-9	Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1	Демонстрирует знания нормативной документации для проектирования изделий машиностроения
		ОПК-9.2	Описывает объекты и процессы машиностроения с использованием профессиональной терминологии
		ОПК-9.3	Формулирует содержание этапов проектирования изделий машиностроения

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплины (практики), предшествующие изучению дисциплины, результаты освоения которых необходимы для освоения данной дисциплины.	Детали машин и основы конструирования, Информатика, Материаловедение, Метрологическое обеспечение машиностроительных производств, Резание материалов, Теоретическая механика
Дисциплины (практики), для которых результаты освоения данной дисциплины будут необходимы, как входные знания, умения и владения для их изучения.	Анализ технологических процессов изготовления деталей, Технологическая оснастка, Технология машиностроения

3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающегося с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающегося

Общий объем дисциплины в з.е. /час: 7 / 252

Форма промежуточной аттестации: Экзамен

Форма обучения	Виды занятий, их трудоемкость (час.)				Объем контактной работы обучающегося с преподавателем (час)
	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа	
очная	32	32	32	156	114

4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

Форма обучения: очная

Семестр: 6

Лекционные занятия (32ч.)

1. Основные понятия и определения в области технологии машиностроения. Описание объектов и процессов машиностроения с использованием профессиональной терминологии. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (6ч.)[12,13,14] Цель и задачи изучения учебной дисциплины "Основы технологии машиностроения". Основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий. Производственный и технологический процессы в машиностроении. Изделие и его элементы. Машины и их сборочные единицы. Технологическая операция и ее элементы (установ, позиция, технологический переход, элементарный переход, вспомогательный переход, рабочий ход, вспомогательный ход, прием). Характеристики и варианты технологических процессов для машиностроительного производства (цикл технологической операции, такт выпуска, ритм выпуска, производственная программа).

2. Техническое нормирование в механосборочном производстве. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (2ч.)[11,12,13,14] Методы технического нормирования. Анализ и выбор вариантов изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда.

3. Качество машин и их элементов. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (6ч.)[11,12,13,14] Показатели качества изделия. Показатели, определяющие технический уровень. Эксплуатационные показатели. Производственно-технологические показатели. Технологичность конструкций изделий. Качественная и количественная оценка технологичности изделий. Технологические требования к деталям машин. Качество деталей машин (точность, шероховатость, волнистость, физико-механические свойства материала, состояние поверхностных слоев). Роль правильности разработки технической и технологической документации в обеспечении качества машин и их элементов. Отклонения характеристик качества изделий от требуемых величин.

Систематические и случайные погрешности. Метод точечных диаграмм. Практические и теоретические кривые рассеяния.

4. Основы теории размерных цепей. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (6ч.)[11,12,13,14] Общие понятия о размерных цепях. Роль размерных цепей в разработке проектов изделий машиностроения. Размерные цепи и их виды. Характеристика звеньев размерных цепей. Общая последовательность расчета размерных цепей. Прямая и обратная задачи расчета. Способ максимума-минимума. Вероятностный способ. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод полной взаимозаменяемости. Метод неполной взаимозаменяемости. Метод групповой взаимозаменяемости (селективная сборка). Метод пригонки. Метод регулирования.

5. Основы теории базирования. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (8ч.)[12,13,14] Положения теоретической механики, составляющие основу теории базирования. Три типовые схемы базирования. Образование комплектов баз. Правило шести точек. Классификация баз. Виды баз по назначению. Виды баз по лишаемым степеням свободы. Виды баз по характеру проявления. Разработка схем базирования. Назначение схемы базирования. Примеры разработки схем базирования. Принцип единства (совмещения) баз. Принцип постоянства баз. Базирование и расчет величины погрешности базирования.

6. Точность изготовления деталей. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (4ч.)[12,13,14] Погрешность закрепления и ее сущность. Погрешность положения заготовки. Погрешность установки. Этапы достижения точности обрабатываемой детали. Расчет суммарной погрешности обработки. Основные причины появления погрешности установки. Основные причины образования погрешности статической настройки. Основные причины образования погрешности динамической настройки.

Практические занятия (32ч.)

1. Анализ структуры технологических операций {работа в малых группах} (4ч.)[6,12] Выполнение заданий, связанных с анализом структуры операций, выделением отдельных технологических операций и оформлением эскизов обработки по позициям, установам и переходам.

2. Расчёт элементов штучного времени {работа в малых группах} (4ч.)[1,12] Выполнение заданий по расчёту элементов штучного времени.

3. Разработка схем базирования и расчёт погрешностей базирования и закрепления {работа в малых группах} (4ч.)[5,12] Выполнение заданий, связанных с разработкой теоретических схем базирования при обработке заготовок, а также по определению погрешности базирования в зависимости от принятой схемы установки заготовки в приспособлении.

4. Расчёт суммарной погрешности обработки {работа в малых группах} (4ч.) [4,12] Выполнение заданий по определению суммарной погрешности обработки заготовок.

5. Расчет припусков на обработку поверхностей {работа в малых группах}

(4ч.)[7,16] Выполнение заданий, связанных с расчётом припусков на отдельные поверхности заготовок.

6. Технологические расчёты при проектировании сборочных операций {работа в малых группах} (4ч.)[7,15,16] Выполнение заданий по расчёту технологических параметров (усилие пресса, температура нагрева или охлаждения детали и др.), необходимых при проектировании сборочных операций.

7. Определение погрешности базирования при установке цилиндрических деталей в призме {работа в малых группах} (4ч.)[9,10,17] Исследование влияния параметров установочной призмы и погрешности размера наружной поверхности цилиндрической детали на формирование величины погрешности базирования детали в призме.

8. Разработка технологической операции механической обработки {работа в малых группах} (4ч.)[6,12,15] Приобретение методических навыков проектирования операций механической обработки деталей машин.

Лабораторные работы (32ч.)

1. Изучение структуры штучного времени {работа в малых группах} (4ч.) [3,12] Изучение методом хронометража времени выполнения отдельных приёмов, входящих в норму вспомогательного времени при токарной обработке, и расчёту нормы штучного времени на токарную операцию.

2. Статистический анализ точности обработанных деталей {работа в малых группах} (4ч.)[1,12] Исследование точности обработки заданного параметра в партии деталей, обработанных на настроенном станке при автоматическом методе получения размеров.

3. Статистический анализ погрешности взаимного расположения поверхностей детали : {работа в малых группах} (4ч.)[2,12] Статистическое исследование точности взаимного расположения поверхностей детали в партии колец, обработанных на настроенном станке при автоматическом методе получения размеров.

4. Достижение точности сборки методами полной и неполной взаимозаменяемости {работа в малых группах} (8ч.)[4,12] Практическое освоение методов полной и неполной взаимозаменяемости путём выполнения необходимых расчётов, осуществления процессов сборки и контроля требуемой точности механизмов.

5. Достижение точности сборки методами пригонки и регулирования {работа в малых группах} (4ч.)[4,12] Практическое освоение методов пригонки и регулирования путём выполнения необходимых размерных расчётов, осуществления процессов сборки и контроля требуемой точности механизмов.

6. Достижение точности сборки методом групповой взаимозаменяемости {работа в малых группах} (4ч.)[4,12] Практическое освоение метода групповой взаимозаменяемости путём выполнения необходимых расчётов, рассортировки деталей на группы и сборки их в сборочные единицы.

7. Исследование функциональной зависимости шероховатости поверхности от скорости резания и подачи {работа в малых группах} (4ч.)[5,12]
Установление функциональной зависимости шероховатости поверхности от скорости резания и подачи

Самостоятельная работа (156ч.)

1. Введение. Модуль 1. Основные понятия и определения в области технология машиностроения. {работа в малых группах} (8ч.)[3,12] Основные этапы развития «Технологии машиностроения». Роль российских ученых и инженеров в формировании и развитии «Технологии машиностроения». Техническая подготовка производства. Типы производства (единичное, серийное, массовое).

2. Модуль 2. Техническое нормирование в механосборочном производстве. {работа в малых группах} (6ч.)[1,2,3,4,5,7] Структура штучного времени.

3. Модуль 3. Качество машин и их элементов {работа в малых группах} (8ч.) [6,7,9] Технологические требования к изделиям. Технологические требования к поверхностям деталей машин. Основные показатели технологичности заготовок деталей машин. Математические характеристики кривых рассеяния. Практическое применение законов рассеяния размеров для анализа точности обработки.

4. Модуль 4. Основы теории размерных цепей {работа в малых группах} (9ч.) [4,12,14] Методы достижения точности замыкающего звена. Метод полной взаимозаменяемости. Метод неполной взаимозаменяемости. Метод групповой взаимозаменяемости (селективная сборка). Метод пригонки. Метод регулирования.

5. Модуль 5. Основы теории базирования {работа в малых группах} (9ч.) [11,12,16] Искусственные технологические базы и дополнительные опорные поверхности. Роль и значение первой операции. Рекомендации по выбору технологических баз.

6. Модуль 6. Формирование качества деталей, обработанных на металлорежущих станках {работа в малых группах} (15ч.)[12,13,14] Пути сокращения погрешности статической настройки. Пути сокращения погрешности динамической настройки. Отклонения качества материала. Отклонения припусков на обработку. Влияние износа инструмента на погрешности динамической настройки и пути их сокращения. Температурные деформации технологической системы (ТС) и пути их сокращения. Деформация деталей из-за перераспределения внутренних напряжений. Влияние жесткости ТС на погрешности динамической настройки и пути их сокращения. Влияние жесткости ТС на точность размеров деталей. Закон копирования погрешностей. Настройка технологической системы. Настройка ТС методом пробных ходов и промеров. Метод автоматического получения размеров на настроенных станках. Поднастройка технологической системы. Методы достижения точности при поднастройке.

7. Модуль 7. Качество поверхности и технологические методы повышения надежности деталей машин {работа в малых группах} (17ч.)[11,12,13] Шероховатость поверхности. Волнистость поверхности. Влияние методов и режимов механической обработки на шероховатость поверхности. Влияние режущего инструмента и жесткости ТС на шероховатость поверхности. Влияние материала заготовки и СОЖ на шероховатость поверхности. Методы оценки шероховатости поверхности. Механизм образования остаточных напряжений в поверхностном слое. Влияние технологических условий на остаточные напряжения. Влияние шероховатости на эксплуатационные свойства деталей машин. Влияние остаточных напряжений на эксплуатационные свойства деталей машин. Технологические методы обеспечения требуемой шероховатости поверхностей деталей. Технологические методы обеспечения требуемого состояния поверхностного слоя деталей

8. Модуль 8. Припуски на обработку {работа в малых группах} (15ч.) [10,12,13,17] Понятия о припусках на обработку. Техничко-экономическое значение припусков. Факторы, влияющие на величину припусков. Методы определения припусков. Опытно-статистический метод. Расчетно-аналитический метод определения припусков. Общие структурные формулы для определения минимальных промежуточных припусков. Частные расчетные формулы для определения минимальных промежуточных припусков. Предельные промежуточные и исходные размеры заготовки

9. Модуль 9. Проектирование технологических процессов (ТП) сборки машин {работа в малых группах} (20ч.)[12,13,14] Проектирование технологических процессов (ТП) сборки машин. Техничко-экономические принципы и задачи при разработке ТП изготовления машин. Роль и значение сборки в процессе изготовления машин.

Основные этапы разработки ТП сборки. Исходные данные для разработки ТП сборки. Ознакомление со служебным назначением машин и техническими требованиями. Анализ соответствия технических требований служебному назначению машины. Определение типа производства и расчет такта выпуска узлов. Выбор формы организации ТП сборки. Деление машины на сборочные единицы. Разработка последовательности сборки машины. Разработка технологической схемы сборки машин. Разработка маршрутного ТП сборки. Формирование операций сборки. Расчет технологических режимов сборки (Расчет усилия запрессовки при монтаже подшипников, определение температуры при сборке соединений с тепловым воздействием, расчет потребной силы при клепке). Оформление технологической документации на сборку.

10. Модуль 10. Проектирование технологического процесса изготовления деталей машин {работа в малых группах} (22ч.)[12,13,14] Разработка технологического процесса изготовления деталей. Основные этапы при разработке единичного ТП изготовления деталей. Исходные данные для проектирования ТП механообработки детали. Определение типа производства и расчет такта выпуска деталей. Изучение рабочего чертежа детали и ее служебного назначения. Анализ и разработка технических требований к детали. Отработка

конструкции изделия на технологичность и технологический контроль чертежа. Выбор заготовки и метода ее получения. Составление плана обработки отдельных поверхностей заготовки. Составление технологического маршрута обработки заготовки в целом. Выбор технологических баз и схем базирования заготовок. Назначение припусков и уточнение чертежа заготовки. Проектирование технологических операций. Концентрация и дифференциация операций. Структуры (схемы) технологических операций. Выбор модели оборудования (станков). Выбор технологической оснастки. Расчет параметров режима резания. Проектирование технологических наладок. Выбор экономичного варианта ТП. Технологическая документация.

11. Подготовка к экзамену {работа в малых группах} (27ч.) [11,12,13,14,22,26]
Изучение экзаменационных вопросов

5. Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Для каждого обучающегося обеспечен индивидуальный неограниченный доступ к электронно-библиотечным системам: Лань, Университетская библиотека он-лайн, электронной библиотеке АлтГТУ и к электронной информационно-образовательной среде:

1. Алексеев, Н.С. Статистический анализ точности обработанных деталей: [текст] Метод. указ. к лаб. работе по курсу "ТМ" для студ. спец. 120100 всех форм обучения/ Н.С. Алексеев; РИИ. - Рубцовск: РИО, 2002. - 18 с.(45 экз.)

2. Алексеев, Н.С. Статистический анализ погрешности взаимного расположения поверхностей детали : [текст]; Метод. указ. к лаб. работе по курсу "Основы технологии машиностроения" для студ. спец. (направления) 151900 всех форм обучения/ Н.С. Алексеев. - Рубцовск: РИО, 2013. - 11 с. (17 экз.)

3. Алексеев, Н.С. Изучение структуры штучного времени: Метод. указ. к лаб. работе по курсу "ТМ" для студ. спец. 120100 всех форм обучения/ Н.С. Алексеев; РИИ. - Рубцовск: РИО, 2002. - 14 с.(45 экз.)

4. Алексеев, Н.С. Достижение точности сборки различными методами: [текст] Метод. указ к лабораторным работам по курсу "Основы технологии машиностроения" для студентов специальности 151001 всех форм обучения/ Н.С. Алексеев. - Рубцовск: РИО, 2008. - 29 с. (54 экз.)

5. Алексеев, Н.С. Исследование функциональной зависимости шероховатости поверхности от скорости резания и подачи: [текст] Метод. указ. к лаб. работе по курсу "Основы технологии машиностроения" для студ. спец. 151001 всех форм обучения/ Н.С. Алексеев. - Электрон. текстовые дан.. - Рубцовск: РИО, 2009. - 15 с.(44 экз.)

6. Алексеев, Н.С. Основы технологии машиностроения. [текст] Часть 1: Метод. пос. и задания к курсовой работе для студ. спец. "ТМ" всех форм обучения/ Н.С. Алексеев. - Рубцовск: РИО, 2009. - 39 с.(93 экз.)

7. Алексеев, Н.С. Основы технологии машиностроения: [текст] метод. указ. к курс. работе для студентов спец. " Технология машиностроения", Ч. 2/ Н.С.

Алексеев. - Рубцовск: РИИ,РИО, 2010. - 39 с. (47 экз.)

8. Панов, А.А. Определение погрешности базирования при установке цилиндрических деталей в призме: Метод.указания к лабораторной работе для студентов специальности 0501/ А.А. Панов; Алт. политехн. ин-т им. И.И. Ползунова. - Барнаул, 1988. - 7 с (10 экз.)

9. Алексеев, Н.С. Основы технологии машиностроения. Часть 3 [текст]: Метод. пос. и задания к курсовой работе для студ. спец. "ТМ" всех форм обучения/ Н.С. Алексеев. - Рубцовск: РИО, 2009. - 35 с. (93 экз.)

10. Панов, А.А. Расчет припусков на механическую обработку: Метод. указ. к практическим занятиям, курсовому и дипломному проектированию по технологии машиностроения для студентов машиностроит. специальностей всех форм обучения/ А.А. Панов; Алт. гос. техн. ун-т им. И.И. Ползунова. - Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2006. - 44 с. (20 экз.)

6. Перечень учебной литературы

6.1. Основная литература

11. Базров, Б. М. Основы технологии машиностроения : учебник / Б. М. Базров. — 2-е изд. — Москва : Машиностроение, 2007. — 736 с. — ISBN 978-5-217-03374-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/720> (дата обращения: 27.01.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

12. Маталин, А.А. Технология машиностроения: Учеб. для вузов по спец. "Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты"/ А.А. Маталин. - Л.: Машиностроение, Ленингр. отд-ние, 1985. - 512 с. (49 экз.)

6.2. Дополнительная литература

13. Технология машиностроения: учебник/ Ред. С.Л. Мурашкин. - М.: Высш. шк. , 2003 - Т. 1: Основы технологии машиностроения. - 278 с (30 экз.)

14. Технология машиностроения : вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов / составители А. Е. Афанасьев [и др.]. — Саратов : Вузовское образование, 2015. — 88 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/29275.html> (дата обращения: 07.10.2021). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

15. Технология машиностроения: [текст]: Сб. задач и упражнений/ Ред. В.И. Аверченков. - М.: ИНФРА-М, 2010. - 288 с. (15 экз.)

16. Рахимьянов, Х. М. Технология машиностроения : учебное пособие / Х. М. Рахимьянов, Б. А. Красильников, Э. З. Мартынов. — Новосибирск : Новосибирский государственный технический университет, 2014. — 254 с. — ISBN 978-5-7782-2291-5. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/47721.html> (дата обращения: 07.10.2021). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

17. Расчет припусков и межпереходных размеров в машиностроении: Учеб.

пособие [текст]/ Я.М. Радкевич, В.А. Тимирязев, А.Г. Схитладзе, и др.. - М.: Высш. шк. , 2007. - 272 с.(15 экз.)

7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

18. Сайт научно-технической библиотеки АлтГТУ <http://astulib.secna.ru/>
19. и-Маш
(<http://www.i-mash.ru/predpr/filtr/cat/26>)
20. Первый машиностроительный портал: Информационно-поисковая система
<http://www.1bm.ru>
21. Портал машиностроения. Источник отраслевой информации
<http://www.mashportal.ru/main.aspx>
22. Технологии машиностроения: Образовательный сайт
<http://www.1mashstroi.ru>
23. Вестник машиностроения
http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik_mashinostroeniya/
24. Вестник МГТУ им. Н.Э. Баумана. Серия «Машиностроение»
<http://vestnikmach.bmstu.ru/issues/>
25. Машиностроение: сетевой электронный научный журнал
<http://indust-engineering.ru/archives-rus.html>
26. Энциклопедия по машиностроению <http://mash-xxl.info>
27. Библиотека машиностроителя <http://lib-bkm.ru>
28. Библиотека технической литературы <http://bamper.info/>

8. Фонд оценочных материалов для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

Содержание промежуточной аттестации раскрывается в комплекте контролирующих материалов, предназначенных для проверки соответствия уровня подготовки по дисциплине требованиям ФГОС, которые хранятся на кафедре-разработчике РПД в печатном виде и в ЭИОС.

Фонд оценочных материалов (ФОМ) по дисциплине представлен в приложении А.

9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Для успешного освоения дисциплины используются ресурсы электронной информационно-образовательной среды, образовательные интернет-порталы, глобальная компьютерная сеть Интернет. В процессе изучения дисциплины происходит интерактивное взаимодействие обучающегося с преподавателем через личный кабинет студента.

№пп	Используемое программное обеспечение
-----	--------------------------------------

1	LibreOffice
2	Windows
3	Антивирус Kaspersky

№пп	Используемые профессиональные базы данных и информационные справочные системы
1	Бесплатная электронная библиотека онлайн "Единое окно к образовательным ресурсам" для студентов и преподавателей; каталог ссылок на образовательные интернет-ресурсы (http://Window.edu.ru)
2	Национальная электронная библиотека (НЭБ) — свободный доступ читателей к фондам российских библиотек. Содержит коллекции оцифрованных документов (как открытого доступа, так и ограниченных авторским правом), а также каталог изданий, хранящихся в библиотеках России. (http://нэб.рф/)

10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
учебные аудитории для проведения учебных занятий
помещения для самостоятельной работы

Материально-техническое обеспечение и организация образовательного процесса по дисциплине для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья осуществляется в соответствии с «Положением об обучении инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья».

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Основы технологии машиностроения»

1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-5: Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ОПК-7: Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ОПК-8: Способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ОПК-9: Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Основы технологии машиностроения».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Основы технологии машиностроения» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал,	50-74	<i>Хорошо</i>

осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с не принципиальными ошибками.		
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1. Применяя способности применять основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5.1 Применяет основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий

1. Какие производственные признаки характерны для массового типа производства?

Ответы: а) рабочие места оснащают специальным или специализированным высокопроизводительным оборудованием, приспособлениями и инструментом; б) широко используются станки с ЧПУ, обрабатывающие центры и гибкие производственные системы (ГПС) из станков с ЧПУ, управляемые от ЭВМ; в) станки обычно связывают транспортирующими устройствами и конвейерами с постами промежуточного контроля.

2. Какие заготовки используют при групповой обработке в серийном производстве?

Ответы: а) заготовки сходные в конструктивном и технологическом отношении; б) заготовки разные в конструктивном отношении, но сходные в технологическом отношении; в) заготовки разные в конструктивном и технологическом отношении.

3. Какие производственные признаки характерны для массового типа производства?

Ответы: а) средняя квалификация рабочих невысокая; б) партии деталей между операциями хранят у станков и периодически транспортируют их на другие рабочие места; в) настройкой и поднастройкой станков в цехе занимаются высококвалифицированные наладчики, а работают на них рабочие-операторы низкой квалификации.

2. Применяя способности анализировать и выбирать варианты изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5.2 Анализирует и выбирает варианты изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда

1. Какие заготовки обрабатывают на предметно – замкнутых участках в серийном производстве?

Ответы: а) заготовки сходные в конструктивном и технологическом отношении; б) заготовки разные в конструктивном отношении, но сходные в технологическом отношении; в) заготовки разные в конструктивном и технологическом отношении.

2. Какое производство организуют, если время выполнения отдельных операций не равно и не кратно такту выпуска?

Ответы: а) поточное производство; б) автоматизированное производство; в) проточное производство.

3. Какое производство организуют, если длительность выполнения всех операций примерно одинакова или равна такту выпуска?

Ответы: а) поточное производство; б) проточное производство; в) автоматизированное производство.

3. Применяя способности разрабатывать техническую и технологическую документацию, выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-7 Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	ОПК-7.1 Разрабатывает техническую и технологическую документацию

1. Какие погрешности деталей относятся к микрогеометрическим отклонениям?

Ответы: а) непрямолинейность поверхностей; б) шероховатость поверхностей; в) волнистость поверхностей.

2. Какие погрешности деталей относятся к макрогеометрическим отклонениям?

Ответы: а) погрешности формы; б) шероховатость и волнистость; в) погрешности в расположении поверхностей.

3. Качество продукции – это

Ответы: а) совокупность свойств продукции, обуславливающих её пригодность удовлетворять определённые потребности в соответствии со своим назначением; б) свойство изделия выполнять заданные функции, сохраняя свои эксплуатационные показатели в определённых пределах в течение требуемого промежутка времени или наработки; в) совокупность свойств конструкции, обеспечивающих изготовление и эксплуатацию изделия по наиболее эффективным технологиям с наименьшими производственными затратами.

4.Применяя способности анализировать и разрабатывать варианты технологических процессов для машиностроительного производства, выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-8 Способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	ОПК-8.1 Способен анализировать и разрабатывать варианты технологических процессов для машиностроительного производства

1. Какие производственные признаки характерны для серийного производства?

Ответы: а) широко используются станки с ЧПУ, обрабатывающие центры и гибкие производственные системы (ГПС) из станков с ЧПУ, управляемые от ЭВМ.

б) изготовление одинаковых изделий обычно не повторяется; в) партии деталей между операциями хранят у станков и периодически транспортируют их на другие рабочие места.

2. Какое производство организуют, если время выполнения отдельных операций не равно и не кратно такту выпуска?

Ответы: а) поточное производство; б) автоматизированное производство; в) проточное производство.

3. Какие производственные признаки характерны для серийного производства?

Ответы: а) наряду с универсальным (стандартным) оборудованием, приспособлениями и инструментом используют специализированные и специальные средства технологического оснащения; б) малый объем выпуска изделий и широкая их номенклатура; в) технологические операции состоят из нескольких переходов, т. е. концентрированные.

5.Применяя способности демонстрировать знания нормативной документации для проектирования изделий машиностроения, выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-9 Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1 Демонстрирует знания нормативной документации для проектирования изделий машиностроения

1. Что является основной единицей производственного планирования и учёта на производстве?

Ответы: а) технологический переход; б) технологическая операция; в) элементарный переход.

2. Норма выработки – это:

Ответы: а) регламентированное количество изделий, которое должно быть обработано или изготовлено в заданную единицу времени в определённых организационно – технических условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации; б) количество труда в человеко-часах, затрачиваемое на технологический процесс изготовления единицы продукции (деталь, узел, изделие); в) время работы технологического оборудования (станков) в станко-часах, затрачиваемое на выполнение технологического процесса изготовления единицы продукции.

3. Трудоёмкость – это:

Ответы: а) регламентированное количество изделий, которое должно быть обработано или изготовлено в заданную единицу времени в определённых организационно – технических условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации; б) количество труда в человеко-часах, затрачиваемое на технологический процесс изготовления единицы продукции (деталь, узел, изделие); в) время работы технологического оборудования (станков) в станко-часах, затрачиваемое на выполнение технологического процесса изготовления единицы продукции (детали).

6.Применяя способности описывать объекты и процессы машиностроения с использованием профессиональной терминологии выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-9 Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.2 Описывает объекты и процессы машиностроения с использованием профессиональной терминологии

1. Технологическая операция – это:

Ответы: а) законченная часть ТП, выполняемая непрерывно на автоматической линии, состоящей из нескольких станков, связанных автоматически действующими транспортно – загрузочными устройствами; б) законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте; в) часть производственного процесса, включающая в себя последовательное изменение размеров, формы, внешнего вида или внутренних свойств предмета производства и их контроль.

2. Производственная партия – это:

Ответы: а) группа заготовок одного наименования и типоразмера, запускаемых в обработку одновременно или непрерывно в течение определённого интервала времени; б) общее количество изделий определённого наименования, типоразмера и исполнения, изготавливаемых или ремонтируемых по неизменяемой конструкторской документации; в) перечень наименований изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объёма выпуска и срока выполнения по каждому наименованию.

3. Позиция – это:

Ответы: а) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; б) законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; в) фиксированное положение, занимаемое закреплённой заготовкой или собираемой сборочной единицей совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования, для выполнения определённой части операции.

7. Применяя способности формулировать содержание этапов проектирования изделий машиностроения выберите правильные ответы на следующие вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-9 Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.3 Формулирует содержание этапов проектирования изделий машиностроения

1. Какие взаимосвязанные этапы включает в себя техническая подготовка производства?

Ответы: а) конструкторскую подготовку производства (к выпуску нового изделия); б) технологическую подготовку производства (к запуску нового изделия на предприятии); в) календарное планирование (организационно – экономическая подготовка производства).

2. На основании каких данных определяют способ получения заготовки?

Ответы: а) на основании чертежа детали; б) на основании результатов анализа технических требований к детали; в) на основании экономичности изготовления заготовки.

3. Какие факторы учитывают в первую очередь при выборе начального метода обработки поверхности заготовки?

Ответы: а) вид заготовки; б) качество точности поверхности заготовки; в) шероховатость поверхности заготовки.

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.