

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Агафонов Александр Викторович  
Должность: директор филиала  
Дата подписания: 30.08.2023 18:02:08  
Уникальный программный ключ: 2539477  
МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ (ФИЛИАЛ) ЧЕБОКСАРСКИЙ ИНСТИТУТ

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ (ФИЛИАЛ) МОСКОВСКОГО ПОЛИТЕХНИЧЕСКОГО УНИВЕРСИТЕТА

**Кафедра транспортно-технологических машин**



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**«Технология машиностроения»**  
(наименование дисциплины)

Направление подготовки	<b><u>15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств</u></b> (код и наименование направления подготовки)
Направленность подготовки	<b><u>Технология машиностроения</u></b> (специализация)
Квалификация выпускника	<b>Бакалавр</b>
Форма обучения	<b>очная и заочная</b>

Программа составлена в соответствии с:

- Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утвержденный приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации №1044 от 17 августа 2020 года, зарегистрированный в Минюсте 10 сентября 2020 года, рег. номер 59763 (далее – ФГОС ВО).

- учебным планом (очной, заочной форм обучения) по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Рабочая программ дисциплины включает в себя оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине (п.8 Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины)

Автор(ы) Мишин Вячеслав Андреевич, кандидат технических наук, доцент кафедры транспортно-технологических машин

*(указать ФИО, ученую степень, ученое звание или должность)*

Программа одобрена на заседании кафедры транспортно-технологических машин (протокол № 9 от 14.05.2022).

*(указать наименование кафедры)*

# 1. Перечень планируемых результатов обучения, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы (Цели освоения дисциплины)

1.1. Целями освоения дисциплины (модуля) «Технология машиностроения» являются: «на основе усвоения отобранных теоретических и практических знаний, умений и навыков в области автоматизированного проектирования овладеть компетенциями по квалифицированному применению на практике методов и средств автоматизации технологического проектирования».

1.2. Области профессиональной деятельности и (или) сферы профессиональной деятельности, в которых выпускники, освоившие программу, могут осуществлять профессиональную деятельность:

40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (в сферах: технологического обеспечения заготовительного производства на машиностроительных предприятиях; технологической подготовки производства деталей машиностроения).

Выпускники могут осуществлять профессиональную деятельность в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия уровня их образования и полученных компетенций требованиям к квалификации работника.

1.3. К основным задачам изучения дисциплины относится подготовка обучающихся к выполнению трудовых функций в соответствии с профессиональными стандартами:

Наименование профессиональных стандартов (ПС)	Код, наименование и уровень квалификации ОТФ, на которые ориентирована дисциплина	Код и наименование трудовых функций, на которые ориентирована дисциплина
<p>Специалист по технологиям механообрабатывающего производства в машиностроении (40.031)) Профессиональный стандарт «Специалист по техническому диагностированию и контролю технического состояния автотранспортных средств при периодическом техническом осмотре», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 23.03. 2015 № 187н (зарегистрирован Министерством юстиции</p>	<p>В Технологическая подготовка и обеспечение производства деталей машиностроения средней сложности</p>	<p>В/03.6Разработка технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности</p>

Наименование профессиональных стандартов (ПС)	Код, наименование и уровень квалификации ОТФ, на которые ориентирована дисциплина	Код и наименование трудовых функций, на которые ориентирована дисциплина
Российской Федерации 29.04.2015г., регистрационный № 37055)		

#### 1.4. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Наименование категории (группы) компетенций	Код и наименование компетенций	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Перечень планируемых результатов обучения
ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	<b>знать:</b> Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. <b>уметь:</b> Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности. <b>владеть:</b> современные информационные программы при расчете параметров проектируемых узлов продуктов машиностроения.

## 2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина Б1.Д(М).Б.30 «Технология машиностроения» реализуется в рамках обязательной части Блока 1 «Дисциплины (модуля)» программы бакалавриата.

Дисциплина преподается обучающимся по очной форме обучения – во 2-м семестре, по заочной форме – в 3-м семестре.

Дисциплина «Технология машиностроения» является промежуточным этапом формирования компетенций ОПК-9.в процессе освоения ОПОП.

Дисциплина «Технология машиностроения» основывается на знаниях, умениях и навыках, приобретенных при изучении дисциплин: Основы проектной деятельности, Основы научных исследований, Основы технологии машиностроения и является предшествующей для изучения дисциплин: Информационные технологии в машиностроении, учебная практика, государственной итоговой аттестации.

Формой промежуточной аттестации знаний обучаемых по очной форме обучения является зачёт в 4-м семестре и экзамен 5 семестре, по заочной форме зачёт в 6-м семестре, экзамен в 7 семестре.

**3. Объем дисциплины (Общая трудоемкость дисциплины составляет 7зачетных единицы – 252 часа, из них очная форма обучения (4 семестр):**

Семестр	4
лекции	14
лабораторные занятия	6
семинары и практические занятия	14
контроль: контактная работа	0,2
контроль: самостоятельная работа	8.8
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): контактная работа	-
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): самостоятельная работа	-
консультации	1
<i>Контактная работа</i>	55.3
<i>Самостоятельная работа</i>	65.6

Вид промежуточной аттестации (форма контроля):зачёт

**очная форма обучения (5 семестр):**

Семестр	5
лекции	22
лабораторные занятия	10
семинары и практические занятия	22
контроль: контактная работа	0,2
контроль: самостоятельная работа	8.8
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): контактная работа	3
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): самостоятельная работа	33
консультации	1
<i>Контактная работа</i>	64.9
<i>Самостоятельная работа</i>	88.7

Вид промежуточной аттестации (форма контроля): экзамен

**заочная форма обучения (6 семестр):**

Семестр	6
лекции	5
лабораторные занятия	2
семинары и практические занятия	5
контроль: контактная работа	0,3

контроль: самостоятельная работа	8,8
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): контактная работа	-
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): самостоятельная работа	-
консультации	0
Контактная работа	15.3
Самостоятельная работа	87

Вид промежуточной аттестации (форма контроля): зачёт  
**заочная форма обучения (7 семестр):**

Семестр	7
лекции	7
лабораторные занятия	4
семинары и практические занятия	7
контроль: контактная работа	0,3
контроль: самостоятельная работа	8,8
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): контактная работа	3
расчетно-графические работы, курсовые работы (проекты): самостоятельная работа	33
консультации	0
Контактная работа	15.3
Самостоятельная работа	97.5

Вид промежуточной аттестации (форма контроля): экзамен

#### 4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам)

##### Очная форма обучения (4 семестр):

Тема (раздел)	Количество часов				Код индикатора достижений компетенции
	контактная работа			самостоятельная работа	
	лекции	лабораторные занятия	семинары и практические занятия		
Тема 1 1. Основные понятия и определения (Изделие и его элементы Производственный и технологический процессы Характеристика машиностроительного производства) 2. Качество продукции (Основные понятия и определения Оценка качества продукции) 3. Базирование и базы в машиностроении (Общие положения, термины и определения Выбор баз Погрешности установки)	2	-	2	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Тема 2. Точность обработки Общие положения Погрешности обработки Экономическая точность обработки Статистические методы исследования точности обработки и	2	-	2	15	ОПК-9.1, ОПК-9.2

<p>определения суммарной погрешности  Расчетно-аналитический метод определения суммарной погрешности .....</p> <p>Пути повышения точности механической обработки</p>					
<p>Тема 3 Качество поверхности деталей машин  Геометрические характеристики и физико-механические свойства поверхностного слоя  Факторы, влияющие на качество обработанной поверхности</p> <p>Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.....</p> <p>Пути улучшения качества поверхностного слоя деталей машин</p> <p>Технологичность конструкции изделий</p> <p>Общие понятия о технологичности конструкции изделий</p> <p>Показатели технологичности конструкции изделий</p> <p>Отработка конструкции изделия на технологичность</p> <p>Требования к технологичности конструкции деталей машин и сборочных единиц</p>	2	2	2	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 4. Припуски на обработку заготовок  Понятие о припусках на обработку заготовок  Методы определения припусков на обработку  Краткие сведения о выборе способов изготовления заготовок  Основы технического нормирования</p> <p>Общие положения</p> <p>Структура технически обоснованной нормы времени</p> <p>Определение квалификации работы</p>	3	-	3	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2

<p>Тема 5. Последовательность проектирования технологических процессов изготовления машин. Технологическая классификация деталей машин</p> <p>Последовательность проектирования технологических процессов изготовления машин</p> <p>Основные принципы технологической классификации деталей</p> <p>Система классификации и кодирования</p> <p>Тема5</p> <p>Разработка технологических процессов сборки машин и их сборочных единиц</p> <p>Характеристика сборочных процессов</p> <p>Организационные формы сборки</p> <p>Оборудование сборочных цехов</p> <p>Общие понятия о разработке технологических процессов сборки</p> <p>Различные методы достижения точности сборки .....</p> <p>.</p>	2	2	2	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 6. Проектирование технологических процессов обработки заготовок</p> <p>Основные понятия</p> <p>Основные этапы разработки технологических процессов</p> <p>Построение операций технологического процесса обработки заготовок .....</p> <p>Определение режимов резания</p> <p>Проектирование типовых и групповых технологических процессов</p> <p>Краткие сведения о САПР технологических процессов</p> <p>Экономическая оценка вариантов технологических процессов обработки заготовок</p>	2	2	2	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Консультации		1		-	ОПК-9.1, ОПК-9.2



Контроль (зачёт)	0,3	35,7	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<b>ИТОГО</b>	<b>35,3</b>	<b>88.7</b>	

### Очная форма обучения (5 семестр):

Тема (раздел)	Количество часов				Код индикатора достижений компетенции
	контактная работа			самостоятельная работа	
	лекции	лабораторные занятия	семинары и практические занятия		
<p>Тема 1. Виды и способы изготовления заготовок</p> <p>Предварительная обработка заготовок</p> <p>Технология изготовления деталей класса "круглые стержни" (валы)</p> <p>Характеристика валов</p> <p>Материалы и заготовки валов</p> <p>Основные схемы базирования</p> <p>Обработка гладких валов</p> <p>Обработка ступенчатых валов</p> <p>Методы обработки наружных цилиндрических поверхностей</p> <p>Обработка на валах элементов типовых сопряжений</p> <p>Методы повышения качества поверхностного слоя деталей</p> <p>Особенности обработки кулачковых, эксцентриковых и колленчатых валов</p> <p>Особенности изготовления крупногабаритных валов</p> <p>Типовой маршрут изготовления вала</p>	2	-	2	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 2. Обработка деталей класса "полые цилиндры" (втулки)</p> <p>Характеристика втулок</p> <p>Материалы и заготовки для втулок</p> <p>Основные схемы обработки</p> <p>Методы обработки внутренних цилиндрических поверхностей</p> <p>Типовые маршруты изготовления втулок</p>	4	2	4	15	ОПК-9.1, ОПК-9.2

Технология изготовления дисков и фланцев Типовые маршруты изготовления дисков Типовой маршрут изготовления фланцев					
Тема 3. Технология изготовления зубчатых колёс Характеристика зубчатых колёс Материалы и заготовки для зубчатых колёс Основные схемы базирования Основные методы формообразования зубьев зубчатых колёс Типовой маршрут изготовления зубчатых колёс	4	2	4	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Тема 4. Технология изготовления корпусных деталей Характеристика корпусных деталей Материалы и заготовки для корпусов Основные схемы базирования Обработка разъёмных и неразъёмных корпусов Методы обработки поверхностей корпусов Типовой маршрут изготовления корпуса	3	2	3	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Тема 5. Типовой маршрут изготовления кронштейна Обработка деталей класса "некруглые стержни" (рычаги) Характеристика рычагов Материалы и заготовки рычагов Типовой маршрут изготовления рычага	4	2	4	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Консультации	1			-	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Контроль (Экзамен)	0,3			35,7	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<b>ИТОГО</b>	<b>55,3</b>			<b>88.7</b>	

### Заочная форма обучения (6 семестр)

Тема (раздел)	Количество часов				Код индикатора достижений компетенции
	контактная работа			самостоятельная работа	
	лекции	лабораторные занятия	семинары и практические занятия		
<p>Тема 1 1. Основные понятия и определения (Изделие и его элементы Производственный и технологический процессы Характеристика машиностроительного производства)</p> <p>2. Качество продукции (Основные понятия и определения Оценка качества продукции)</p> <p>3. Базирование и базы в машиностроении (Общие положения, термины и определения Выбор баз Погрешности установки)</p>	0.5	-	-	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 2. Точность обработки Общие положения Погрешности обработки Экономическая точность обработки Статистические методы исследования точности обработки и определения суммарной погрешности Расчетно-аналитический метод определения суммарной погрешности ..... Пути повышения точности механической обработки</p>	0.5	1	1	15	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 3 Качество поверхности деталей машин Геометрические характеристики и физико-механические свойства поверхностного слоя Факторы, влияющие на качество обработанной поверхности</p> <p>Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.....</p>	1.5	-	2.5	30	ОПК-9.1, ОПК-9.2

<p>Пути улучшения качества поверхностного слоя деталей машин</p> <p>Технологичность конструкции изделий</p> <p>Общие понятия о технологичности конструкции изделий</p> <p>Показатели технологичности конструкции изделий</p> <p>Отработка конструкции изделия на технологичность</p> <p>Требования к технологичности конструкции деталей машин и сборочных единиц</p>					
<p>Тема 4. Припуски на обработку заготовок</p> <p>Понятие о припусках на обработку заготовок</p> <p>Методы определения припусков на обработку</p> <p>Краткие сведения о выборе способов изготовления заготовок</p> <p>Основы технического нормирования</p> <p>Общие положения</p> <p>Структура технически обоснованной нормы времени</p> <p>Определение квалификации работы</p> <p>.</p>	1	1	1	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 5. Последовательность проектирования технологических процессов изготовления машин. Технологическая классификация деталей машин</p> <p>Последовательность проектирования технологических процессов изготовления машин</p> <p>Основные принципы технологической классификации деталей</p> <p>Система классификации и кодирования</p> <p>Тема5</p> <p>Разработка технологических процессов сборки машин и их сборочных единиц</p> <p>Характеристика сборочных процессов</p> <p>Организационные формы сборки</p>	1.5	-	2.5	30	ОПК-9.1, ОПК-9.2

Оборудование сборочных цехов Общие понятия о разработке технологических процессов сборки Различные методы достижения точности сборки .....					
Тема 6. Проектирование технологических процессов обработки заготовок Основные понятия Основные этапы разработки технологических процессов Построение операций технологического процесса обработки заготовок .....	0.5	-	1	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Определение режимов резания Проектирование типовых и групповых технологических процессов Краткие сведения о САПР технологических процессов Экономическая оценка вариантов технологических процессов обработки заготовок					
Консультации		1		-	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Контроль (экзамен)		0,3		35,7	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<b>ИТОГО</b>		<b>15,3</b>		<b>128.7</b>	

### Заочная форма обучения (7 семестр)

Тема (раздел)	Количество часов				Код индикатора достижений компетенции
	контактная работа			самостоятельная работа	
	лекции	лабораторные занятия	семинары и практические занятия		
Тема 1. Виды и способы изготовления заготовок Предварительная обработка заготовок Технология изготовления деталей класса "круглые стержни"	1.5	1	1.5	10	ОПК-9.1, ОПК-9.2

<p>(валы)  Характеристика валов  Материалы и заготовки валов  Основные схемы базирования  Обработка гладких валов  Обработка ступенчатых валов  Методы обработки наружных цилиндрических поверхностей  Обработка на валах элементов типовых сопряжений  Методы повышения качества поверхностного слоя деталей  Особенности обработки кулачковых, эксцентриковых и колленчатых валов  Особенности изготовления крупногабаритных валов  Типовой маршрут изготовления вала</p>					
<p>Тема 2. Обработка деталей класса "полые цилиндры" (втулки)  Характеристика втулок  Материалы и заготовки для втулок  Основные схемы обработки  Методы обработки внутренних цилиндрических поверхностей  Типовые маршруты изготовления втулок  Технология изготовления дисков и фланцев  Типовые маршруты изготовления дисков  Типовой маршрут изготовления фланцев</p>	1.5	1	1.5	15	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 3. Технология изготовления зубчатых колёс  Характеристика зубчатых колёс  Материалы и заготовки для зубчатых колёс  Основные схемы базирования  Основные методы формообразования зубьев зубчатых колёс  Типовой маршрут изготовления зубчатых колёс</p>	1	1	1	30	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<p>Тема 4. Технология изготовления корпусных деталей  Характеристика корпусных де-</p>	1.5	1	1.5	20	ОПК-9.1, ОПК-9.2

талей Материалы и заготовки для корпусов Основные схемы базирования Обработка разъёмных и неразъёмных корпусов Методы обработки поверхностей корпусов Типовой маршрут изготовления корпуса					
Тема 5. Типовой маршрут изготовления кронштейна Обработка деталей класса "некруглые стержни" (рычаги) Характеристика рычагов Материалы и заготовки рычагов Типовой маршрут изготовления рычага	1.5	-	1.5	30	ОПК-9.1, ОПК-9.2
Консультации	1		-		ОПК-9.1, ОПК-9.2
Контроль (экзамен)	0,3			35,7	ОПК-9.1, ОПК-9.2
<b>ИТОГО</b>	<b>15,3</b>			<b>128.7</b>	

## **5. Образовательные технологии, применяемые при освоении дисциплины**

Методика преподавания дисциплины и реализация компетентностного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования и развития профессиональных навыков обучающихся:

- во время проведения занятий используются презентации с применением слайдов с табличным материалом, а также разбор типичных ситуаций, что повышает наглядность и информативность используемого практического материала;

- практические занятия предусматривают использование групповой формы обучения, которая позволяет студентам эффективно взаимодействовать при обсуждении текущего материала, выполнение практических упражнений;

- проведение опросов, в ходе которых студенты могут демонстрировать полученные знания и оттачивать мастерство ведения поиска информации;
- использование тестов для контроля знаний;

В рамках учебного курса также могут быть организованы и проведены встречи с представителями различных организаций, мастер-классы со специалистами

## 6. Практическая подготовка

Практическая подготовка реализуется путем проведения лабораторных занятий, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. Объем занятий в форме практической подготовки составляет 2 часа (по очной форме обучения), 2 часа (по заочной форме обучения)

### Очная форма обучения (4 семестр)

Вид занятия	Тема занятия	Количество часов	Форма проведения	Код индикатора достижений компетенции
Практическая работа №1	Анализ исходных данных для проектирования технологического процесса (ТП)	2	Работа в компьютерном классе, лаборатории	ОПК-9.1, ОПК-9.2

### Заочная форма обучения (5 семестр)

Вид занятия	Тема занятия	Количество часов	Форма проведения	Код индикатора достижений компетенции
Практическая работа №1	Анализ исходных данных для проектирования технологического процесса (ТП)	2	Работа в компьютерном классе, лаборатории	ОПК-9.1, ОПК-9.2

## 7. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов

Самостоятельная работа студентов предусмотрена учебным планом по дисциплине в объеме 88.7 часов по очной форме обучения, 128.7 часа по заочной форме обучения. Самостоятельная работа реализуется в рамках программы освоения дисциплины в следующих формах:

- работа с конспектом занятия (обработка текста);
- работа над учебным материалом учебника;
- проработка тематики самостоятельной работы;
- написание отчёта по лабораторным работам (реферата);
- поиск информации в сети «Интернет» и литературе;
- выполнение индивидуальных заданий;
- подготовка к сдаче экзамена



В рамках учебного курса предусматриваются встречи с представителями правоохранительных органов.

Самостоятельная работа проводится с целью: систематизации и закрепления полученных теоретических знаний и практических умений обучающихся; углубления и расширения теоретических знаний студентов; формирования умений использовать нормативную, правовую, справочную документацию, учебную и специальную литературу; развития познавательных способностей и активности обучающихся: творческой инициативы, самостоятельности, ответственности, организованности; формирование самостоятельности мышления, способностей к саморазвитию, совершенствованию и самоорганизации; формирования профессиональных компетенций; развитию исследовательских умений студентов.

Формы и виды самостоятельной работы студентов: чтение основной и дополнительной литературы – самостоятельное изучение материала по рекомендуемым литературным источникам; работа с библиотечным каталогом, самостоятельный подбор необходимой литературы; работа со словарем, справочником; поиск необходимой информации в сети Интернет; конспектирование источников; реферирование источников; составление аннотаций к прочитанным литературным источникам; составление рецензий и отзывов на прочитанный материал; составление обзора публикаций по теме; составление и разработка терминологического словаря; составление хронологической таблицы; составление библиографии (библиографической картотеки); подготовка к различным формам текущей и промежуточной аттестации (к тестированию, контрольной работе, зачету); выполнение домашних контрольных работ; самостоятельное выполнение практических заданий репродуктивного типа (ответы на вопросы, задачи, тесты; выполнение творческих заданий).

Технология организации самостоятельной работы обучающихся включает использование информационных и материально-технических ресурсов образовательного учреждения: библиотеку с читальным залом, компьютерные классы с возможностью работы в Интернет; аудитории (классы) для консультационной деятельности.

Перед выполнением обучающимися внеаудиторной самостоятельной работы преподаватель проводит консультирование по выполнению задания, который включает цель задания, его содержания, сроки выполнения, ориентировочный объем работы, основные требования к результатам работы, критерии оценки. Во время выполнения обучающимися внеаудиторной самостоятельной работы и при необходимости преподаватель может проводить индивидуальные и групповые консультации.

Самостоятельная работа может осуществляться индивидуально или группами обучающихся в зависимости от цели, объема, конкретной тематики самостоятельной работы, уровня сложности, уровня умений обучающихся.

Контроль самостоятельной работы студентов предусматривает: соотношение содержания контроля с целями обучения; объективность контроля; валидность контроля (соответствие предъявляемых заданий тому, что предполагается проверить); дифференциацию контрольно-измерительных материалов.

Формы контроля самостоятельной работы: просмотр и проверка выполнения самостоятельной работы преподавателем; организация самопроверки, взаимопроверки выполненного задания в группе; обсуждение результатов выполненной работы на занятии; проведение письменного опроса; проведение устного опроса; организация и проведение индивидуального собеседования; организация и проведение собеседования с группой.

№ п/п	Вид учебно-методического обеспечения
1.	Контрольные задания (варианты).
2.	Вопросы для самоконтроля знаний.
3.	Типовые задания для проведения текущего контроля успеваемости обучающихся (тематика докладов и рефератов)
4.	Задания для подготовки к промежуточной аттестации по дисциплине (Вопросы к зачету)

## 8. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

### 8.1. Паспорт фонда оценочных средств

№	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код и наименование компетенции	Индикатор достижения компетенции	Наименование оценочного средства
	Тема1 Введение в дисциплину. Изделия и технологический процесс в машиностроении. Типы производств.	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	Опрос, реферат, тест, экзамен
2.	Тема 2. Структура технологической операции. Штучное время. Нормирование технологической операции.	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	Опрос, реферат, тест, экзамен
	Тема 3. Теория	ОПК-9. Способен	ОПК-9.1. Разрабатывает	Опрос, ре-

	базирования. Разработка технологического процесса.	участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	ферат, тест, экзамен
	Тема 4. Качество изделий в машиностроении. Исследование качества изделий	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	Опрос, реферат, тест, экзамен
	Тема 5. Погрешности изделий в процессе изготовления. Три этапа формирования погрешностей.	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	Опрос, реферат, тест, экзамен
	Тема 6. Технологическая документация. Оформление технологических карт.	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.	Опрос, реферат, тест, экзамен
	Тема 7. Особенности автоматизированного производства.	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	ОПК-9.1. Разрабатывает конструкторскую и технологическую документацию с использованием систем автоматизированного проектирования. ОПК-9.2. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и	Опрос, реферат, тест, экзамен

			создания объектов профессиональной деятельности.	
--	--	--	--	--

**Этапы формирования компетенций в процессе освоения ОПОП** прямо связаны с местом дисциплин в образовательной программе. Каждый этап формирования компетенции, характеризуется определенными знаниями, умениями и навыками и (или) опытом профессиональной деятельности, которые оцениваются в процессе текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по дисциплине (практике) и в процессе итоговой аттестации.

Дисциплина «Технология машиностроения» основывается на знаниях, умениях и навыках, приобретенных при изучении дисциплин: Основы проектной деятельности, Основы научных исследований, Основы технологии машиностроения и является предшествующей для изучения дисциплин: Информационные технологии в машиностроении, учебная практика, государственной итоговой аттестации.

Итоговая оценка сформированности компетенций ОПК-9 определяется в период подготовки и сдачи государственного экзамена.

**В процессе изучения дисциплины, компетенции также формируются поэтапно.**

Основными этапами формирования ОПК-9 при изучении дисциплины «Технология машиностроения» является последовательное изучение содержательно связанных между собой тем учебных занятий. Изучение каждой темы предполагает овладение студентами необходимыми дескрипторами (составляющими) компетенций. Для оценки уровня сформированности компетенций в процессе изучения дисциплины предусмотрено проведение текущего контроля успеваемости по темам (разделам) дисциплины и промежуточной аттестации по дисциплине – экзамен.

**8.2. Контрольные задания и материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы**

**8.2.1. Контрольные вопросы по темам (разделам) для опроса на занятиях**

Тема (раздел)	Вопросы
Тема1 Введение в дисциплину. Изделия и технологический процесс в машиностроении. Типы производств.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технология машиностроения как наука.</li> <li>2. Роль и особенности современного машиностроения в народном хозяйстве.</li> <li>3. Изделия машиностроительного производства. Элементы изделий.</li> <li>4. Производственный состав машиностроительного предприятия.</li> <li>5. Производственный и технологический процессы.</li> <li>6. Элементы технологического процесса: технологическая операция, технологический и вспомогательный переходы, рабочий и вспомогательный ходы, установ,</li> </ol>

	<p>позиция, прием (ГОСТ 3.1109).</p> <p>7. Средства технологического оснащения машиностроительного производства: технологическое оборудование, технологическая оснастка, рабочее место. Наладка и подналадка.</p>
<p>Тема 2. Структура технологической операции. Штучное время. Нормирование технологической операции.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Типы Объем производства и его влияние на технологический процесс.</li> <li>2. производства: единичные, серийные и массовые; их характерные особенности.</li> <li>3. Коэффициент закрепления операций (ГОСТ 14.004).</li> <li>4. Поточный и не поточный методы работы в машиностроении. Поточные производства при серийном и массовом выпуске изделий.</li> <li>5. Синхронизация операций.</li> <li>6. Единая система технологической подготовки производства.</li> <li>7. Методы построения технологических процессов. Построение технологических процессов по методу концентрации и дифференциации операций.</li> <li>8. Конструктивно-технологическая классификация деталей.</li> <li>9. Типизация технологических процессов и групповые наладки станков.</li> <li>10. Задачи при проектировании технологических процессов. Исходные данные для проектирования технологических процессов: рабочие чертежи, производственная программа, тип производства, данные о заготовках, оборудовании, технологической оснастке, справочные материалы, дополнительные условия.</li> </ol>
<p>Тема 3. Теория базирования. Разработка технологического процесса.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Порядок разработки технологических процессов. Определение количественных характеристик выпуска изделия (объем выпуска, производственной партии и задела).</li> <li>2. Разработка маршрутной технологии. Разработка операционной технологии.</li> <li>3. Технологическая документация и ее оформление. Понятие о единой системе технологической документации (ЕСТД).</li> <li>4. Назначение, форма и содержание технологических документов. Значение документации для повышения технологической дисциплины на производстве.</li> <li>5. Техничко-экономические показатели технологического процесса (технологическая себестоимость, трудоемкость изготовления, коэффициент использования станка по основному технологическому времени, коэффициент загрузки оборудования по времени, коэффициент использования материала и др.</li> <li>6. Техническая норма времени и ее составляющие элементы. Определение элементов штучного времени. Штучное и штучно-калькуляционное время. Норма выработки. Методы определения нормы времени.</li> </ol>

<p>Тема 4. Качество изделий в машиностроении. Исследование качества изделий</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Влияние способов обработки и режимов резания на шероховатость и физико-механические свойства поверхностного слоя.</li> <li>2. Способы определения шероховатости поверхности.</li> <li>3. Понятие о технологичности изделий (производственной, эксплуатационной и ремонтной).</li> <li>4. Количественные и качественные показатели оценки производственной технологичности: трудоемкость изготовления изделия, удельная материалоемкость (металлоемкость, энергоемкость) изделия, коэффициент унификации конструктивных элементов и др.</li> <li>5. Порядок разработки технологических процессов.</li> <li>6. Определение количественных характеристик выпуска изделия (объем выпуска, производственной партии и задела).</li> <li>7. Основные показатели производственной технологичности конструкций детали:</li> </ol>
<p>Тема 5. Погрешности изделий в процессе изготовления. Три этапа формирования погрешностей.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Порядок разработки технологических процессов. Определение количественных характеристик выпуска изделия (объем выпуска, производственной партии и задела).</li> <li>2. Основные показатели производственной технологичности конструкций детали: простота изготовления, целесообразный способ получения заготовок, рациональная точность обработки и шероховатость поверхности, снижение трудоемкости механической обработки.</li> <li>3. Методы расчета базовых показателей при оценке технологичности изделий.</li> <li>4. Оценочные методы определения комплексного показателя технологичности изделий.</li> <li>5. Отработка изделия на технологичность.</li> <li>6. Назначение и классификация станочных приспособлений. Установочные элементы (опоры) приспособлений.</li> <li>7. Элементы для установки и ориентирования инструмента.</li> <li>8. Ажимные элементы и механизмы приспособлений. Применение пневматического и гидравлического привода в приспособлениях.</li> <li>9. Спomoгательные элементы и корпуса приспособлений. Приспособления для токарных, сверлильных, фрезерных и шлифовальных станков.</li> </ol>
<p>Тема 6. Технологическая документация. Оформление технологических карт.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Виды заготовок и их характеристика (отливки, поковки, штамповки, прокат и др.). Заготовки из пластмасс и специальных материалов. Выбор вида заготовки. Подготовка заготовок к механической обработке.</li> <li>2. Припуски на обработку. Припуски общие и операционные.</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Методы определения припусков на обработку. Нормативные припуски на отливки, поковки, штамповки, заготовки из проката.</li> <li>4. Схемы расположения припусков.</li> <li>5. Припуски на черновую, чистовую и отделочную обработку.</li> <li>6. Зависимость припусков от методов получения заготовок, вида производства, размеров, конфигурации деталей и т.п.</li> <li>7. Мероприятия по снижению массы заготовок. Проектирование заготовок.</li> <li>8. Общие понятия о базировании. Виды установок деталей. Понятие о базах. Классификация баз. Правило шести точек (ГОСТ 21495).</li> <li>9. Основные рекомендации по выбору баз. Погрешность базирования. Принципы постоянства и совмещения баз. Основные виды базирующих поверхностей, схемы базирования. Условные обозначения.</li> </ol>
<p>Тема 7. Особенности автоматизированного производства.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Понятие о точности в машиностроении. Виды отклонений, характеризующих точность.</li> <li>2. Обеспечение точности обработки заготовки по методу пробных ходов и по методу автоматического получения размеров на настроенных станках.</li> <li>3. Систематические погрешности обработки. Погрешности, возникающие вследствие неточности, износа и деформации станков. Погрешности, связанные с неточностью и износом режущего инструмента. Расчет износа режущего инструмента.</li> <li>4. Зависимость погрешности обработки от размеров детали, влияние точности измерительных приборов и методов измерений.</li> <li>5. Влияние усилия зажима заготовки на погрешность обработки. Погрешности, обусловленные упругими тепловыми деформациями заготовки, станков и инструментов.</li> <li>6. Влияние жесткости технологической системы на формирование погрешностей обработки. Методы повышения жесткости технологической системы.</li> <li>7. Понятие о технологической наследственности.</li> <li>8. Понятие о качестве обработанной поверхности (шероховатость поверхности, волнистость, физико-механические свойства поверхностного слоя).</li> <li>9. Влияние качества обработанной поверхности деталей на долговечность работы машин и механизмов. Параметры шероховатости поверхности по ГОСТ 2789. Условные обозначения шероховатости по ГОСТ 2.309.</li> </ol>

### Шкала оценивания ответов на вопросы

Шкала оценивания	Критерии оценивания
«Отлично» / Зачтено	Обучающийся глубоко и содержательно раскрывает ответ на каждый теоретический вопрос, не допустив ошибок. Ответ носит развернутый и исчерпывающий характер.
«Хорошо» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает теоретические вопросы, однако ответ хотя бы на один из них не носит развернутого и исчерпывающего характера.
«Удовлетворительно» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает теоретические вопросы и допускает ряд неточностей, фрагментарно раскрывает содержание теоретических вопросов или их раскрывает содержательно, но допуская значительные неточности.
«Неудовлетворительно» / Не зачтено	Обучающийся не знает ответов на поставленные теоретические вопросы.

### 8.2.2. Темы для докладов

1. Машиностроение России.
2. Сырьевые ресурсы машиностроения.
3. Конструкционные материалы и их свойства...
4. Структура машиностроительного производства...
5. Металлообрабатывающие станки.
6. Режущий инструмент.
7. Качество продукции машиностроительного производства.
8. Автоматизация производственных процессов.
9. Основы конструирования.
10. Свойства машиностроительных материалов.
11. Роботизация машиностроения.
12. Инновации в машиностроении.
13. Развитие науки в области машиностроения
14. Производственная структура машиностроительного предприятия....
15. Получение литых заготовок
16. Получение заготовок обработкой давлением
17. Производство заготовок из порошковых материалов
18. Получение заготовок из проката
19. Предельные отклонения и допуски размера
20. Посадки и степени точности
21. Точность формы поверхности
22. Точность расположения поверхностей
23. Шероховатость поверхностей
24. Измерения и средства для измерения
25. Общие сведения о резании
26. Инструментальные материалы
27. Металлорежущий инструмент



28.Классификация режущих инструментов (Резцы, фрезы ,сверла, зенкеры, развертки, протяжки, зуборезный инструмент, резьбонарезной инструмент, абразивный инструмент)

29.Металлорежущие станки . Классификация металлорежущих станков

30.Основные вопросы технологии машиностроения.Элементы технологического процесса механической

### Шкала оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания
«Отлично» / Зачтено	Обучающийся глубоко и содержательно раскрывает тему доклада, не допустив ошибок. Ответ носит развернутый и исчерпывающий характер.
«Хорошо» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает тему доклада, однако ответ хотя бы на один из них не носит развернутого и исчерпывающего характера.
«Удовлетворительно» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает тему доклада и допускает ряд неточностей, фрагментарно раскрывает содержание теоретических вопросов или их раскрывает содержательно, но допуская значительные неточности.
«Неудовлетворительно» / Не зачтено	Обучающийся не владеет выбранной темой

### 8.2.3. Оценочные средства остаточных знаний (тест)

#### 1. Что такое поточное производство?

-отношение числа всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца, к числу рабочих мест.

+поточное производство характеризуется расположением технологического оснащения в последовательности выполнения операций технологического процесса и специализации рабочих мест.

-характеризуется однородностью конструктивно технологических признаков изделий, единством средств технологического оснащения одной или нескольких технологических операций и специализацией рабочих мест.

-законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте (или с использованием одной технологической системы).

-производство на котором детали перемещаются потоком.

#### 2. Что понимается под групповой формой производства ?

- характеризуется расположением технологического оснащения в последовательности выполнения операций технологического процесса и специализации рабочих мест.

+характеризуется однородностью конструктивно технологических признаков изделий, единством средств технологического оснащения одной или нескольких технологических операций и специализацией рабочих мест.

-законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем

месте (или с использованием одной технологической системы).

-производство на котором детали обрабатываются или собираются группой рабочих.

-производство на котором контроль качества деталей осуществляется группами.

### **3. Что понимается под базой в технологии машиностроения?**

-база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси

-база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей

-конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия

+поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования

-база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки

### **4. Что такое основная база?**

-база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей

-база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси

-поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования

+конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

-конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия

### **5. Что понимается под опорной базой?**

-конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия

+база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси

-поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования

-конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

-база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки

### **6. Что понимается под двойной опорной базой?**

-конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия

+база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей

-база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки

- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии
- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

### **7. Что понимается под вспомогательной базой?**

- +конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия
- база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки
- поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования
- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

### **8. Что понимается под скрытой базой?**

- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия
- +база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей
- база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси
- поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования

### **9. Что понимается под явной базой?**

- база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей
- поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования
- +база заготовки или изделия в виде реальной поверхности, разметочной риски или точки пересечения рисков
- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

### **10. Что понимается под комплектом баз?**

- +совокупность трех баз, образующих систему координат заготовки или изделия
- база заготовки или изделия в виде воображаемой плоскости, оси, точки
- поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования
- конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения ее положения в изделии

-база, лишаящая заготовку или изделие одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или поворота вокруг оси

### **11.Сколько степеней свободы лишается вал при установке в длинной призме?**

- шести.
- +четырёх
- одной.
- трёх.
- пяти.

### **12.Что такое вспомогательная база?**

- поверхность детали или заготовки с помощью которой обеспечивается точность измерения.
- базовая поверхность детали определяющая положение детали при обработке.
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- +конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия
- поверхность заготовки с помощью которой технологическая система настраивается на получаемый размер.

### **14.Что такое черновая база?**

- базовая поверхность заготовок или деталей из чёрных металлов.
- +как правило, необработанные поверхности заготовок, используемые в качестве технологических баз на первой операции.
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- поверхность детали или заготовки используемая при базировании без предварительной очистки.
- поверхности отливок или штамповок без операций очистки.

### **15.Что такое чистовая база?**

- база поверхности детали используемая после очистки установочных элементов приспособления.
- +обработанные на предшествующих операциях поверхности заготовки, используемые в качестве технологических баз.
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- почищенная поверхность заготовки, используемая в качестве технологической базы.
- базовая поверхность детали с низкой шероховатостью и волнистостью.

### **16.Назовите комплект баз для деталей типа вал**

- опорная и двойная опорная.

- +опорная и двойная направляющая.
- основная и двойная направляющая.
- установочная, опорная и двойная направляющая.
- двойная направляющая и двойная опорная.

### **17. Назовите комплект баз для деталей типа диск**

- действительная, двойная опорная и установочная.
- вспомогательная и установочная.
- двойная направляющая и опорная.
- +установочная и двойная опорная.
- установочная и опорная.

### **18. Назовите комплект баз для деталей типа параллелепипед**

- установочная, опорная и двойная направляющая.
- +установочная, направляющая и опорная.
- двойная опорная, двойная направляющая и установочная.
- двойная опорная и установочная.
- конструкторская, установочная и опорная.

### **19. Что понимается под правилом шести точек**

- при базировании детали необходимо иметь шесть опорных элементов на установочной поверхности.
- на базовой поверхности детали должно быть не менее шести опор.
- на поверхности детали необходимо и достаточно нанести шесть точек.
- +для лишения заготовки шести степеней свободы необходимо базироваться на шесть неподвижных точек принадлежащих детали.
- для надёжного базирования необходимо на установочной поверхности наличие шести точек.

### **20. Что понимается под принципом совмещения баз?**

- совмещение конструкторской, измерительной и действительной баз.
- +совмещение конструкторских (измерительных) баз с технологическими.
- использовать на всех основных операциях одни и те же базы
- совмещение действительной базы с конструкторской.
- совмещение вспомогательной базы с технологической.

### **21. Что понимается под принципом постоянства баз?**

- при проектировании приспособлений необходимо использовать постоянно одни и те же схемы базирования.
- использование на выполняемой операции одних и тех же баз.
- использование постоянно одних и тех же схем базирования.
- +использование на всех основных операциях одни и те же базы
- постоянное использование установочных элементов.

### **22. Что такое вспомогательный переход?**

-законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, но необходимая для хода мерительного инструмента.

законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, но необходимая для выполнения рабочего хода

-законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, качества поверхности и свойств заготовки.

+законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и (или) оборудования, которая не сопровождается изменением формы размеров и шероховатости поверхности, но необходимы для выполнения технологического перехода.

-законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека, которая сопровождается изменением формы размеров и шероховатости поверхности.

### **23. Что такое схема базирования?**

-схема расположения базовых поверхностей.

-схема расположения установочных элементов приспособления.

-схема расположения военно-морской базы.

+схема расположения опорных точек на базах заготовки или изделия

-схема расположения детали при базировании заготовки на станке.

### **24. Что такое погрешность базирования?**

-изменение положения настроечной базы под действием сил закрепления и сил резания.

-изменение размеров заготовки под действием составляющих сил резания.

-изменение положения заготовки при приложении сил и пар сил к заготовке или изделию.

+отклонение фактически достигнутого положения заготовки или изделия при базировании от требуемого.

-отклонение фактически достигнутого положения заготовки или изделия при установке от требуемого.

### **25. Что такое закрепление?**

-использование зажимного приспособления при установке детали.

-приложение моментов сил к заготовке перед обработкой.

-закрепление заготовки в приспособлении.

+приложение сил и пар сил к заготовке или изделию для обеспечения их положения, достигнутого при базировании.

-приложение сил к опорным точкам в соответствии со схемой базирования.

### **26. Что такое установка?**

-процесс выверки положения заготовки на станке перед обработкой.

- процесс базирования заготовки в приспособлении.
- +процесс базирования и закрепления заготовки или изделия.
- процесс закрепления заготовки в приспособлении.
- процесс установки приспособления с заготовкой на станок.

### **27.Что такое погрешность установки?**

- погрешность возникающая при установке приспособления на станке.
- погрешность при закреплении детали в приспособлении.
- погрешность установки заготовки при нагревании детали.
- +отклонение фактически достигнутого положения заготовки или изделия при установке от требуемого.
- погрешность смещения настроечной базы под действием сил резания.

### **28.Что такое конструкторская база?**

- база, необходимая при конструировании детали.
- база согласованная с конструктором.
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- база, необходимая при конструировании станочного приспособления.
- +база, используемая для определения положения детали или сборочной единицы в изделии.

### **29.Что такое вспомогательная база?**

- вспомогательная база для более точной установки заготовки при транспортировке.
- дополнительная база, необходимая для более точной установки инструмента.
- +конструкторская база, принадлежащая данной детали или сборочной единице и используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- база, помогающая измерять настроечный размер.

### **30.Что такое измерительная база?**

- база, служащая для измерения расстояния режущего инструмента до обрабатываемой поверхности.
- база, лишаящая заготовку или изделие трех степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворотов вокруг двух других осей
- +база, служащая для определения относительного положения заготовки или изделия и средств измерения
- база, лишаящая заготовку или изделие двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой оси
- база измерительного прибора.

№ во-проса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Вариант ответа	2	2	5	5	2	2	1	2	4	1
№ во-проса	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Вариант ответа	2	4	3	2	2	2	4	2	4	2
№ во-проса	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Вариант ответа	4	3	4	4	4	3	4	6	3	3

### Шкала оценивания результатов тестирования

% верных решений (ответов)	Шкала оценивания
85 - 100	отлично
70 - 84	хорошо
50 - 69	удовлетворительно
0 - 49	неудовлетворительно

## 8.2.4. Темы для самостоятельной работы студентов

### Типовые темы рефератов

1. Понятие технического уровня отрасли промышленности.
2. Понятия, связанные с производством.
3. Типы производства.
4. Методы организации работы.
5. Качество промышленной продукции.
6. Понятие о точности.
7. Параметры оценки точности.
8. Факторы влияющие на точность.
9. Разновидности погрешностей.
10. Расчет суммарной погрешности.
11. Производственные методы оценки точности операции.

### Шкала оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания
«Отлично» / Зачтено	Обучающийся глубоко и содержательно раскрывает тему самостоятельной работы, не допустив ошибок. Ответ носит



	развернутый и исчерпывающий характер.
«Хорошо» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает тему самостоятельной работы, однако ответ хотя бы на один из них не носит развернутого и исчерпывающего характера.
«Удовлетворительно» / Зачтено	Обучающийся в целом раскрывает тему самостоятельной работы и допускает ряд неточностей, фрагментарно раскрывает содержание теоретических вопросов или их раскрывает содержательно, но допуская значительные неточности.
«Неудовлетворительно» / Не зачтено	Обучающийся не владеет выбранной темой самостоятельной работы

### **8.2.5. Индивидуальные задания для выполнения расчетно-графической работы, курсовой работы (проекта)**

КП по дисциплине «Технология машиностроения» в соответствии с рабочей программой и учебным планом предусмотрены в 5 семестре очной формы обучения в 7 семестре заочной формы обучения.

#### **Темы для курсового проектирования**

1. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Вал – шестерня» А25.39.106. С годовой программой выпуска 1000 штук в год.
2. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Корпус» ГА 97002. С годовой программой выпуска 3000 штук в год.
3. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Корпус» ПП 001.00.001. С годовой программой выпуска 2000 штук в год.
4. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Люлька» ДЛ453.053.11.С годовой программой выпуска 4000 штук в год.
5. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Ступица муфты синхронизатора» 31029-1701177-10. С годовой программой выпуска 6000 штук в год.
6. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Крышка» БШ0.000.001. С годовой программой выпуска 10000 штук в год.
7. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Гнездо сальников» 14.41109-1.С годовой программой выпуска 2000 штук в год.
8. Разработка технологического процесса механической обработки «Втулка» СЦ8.227.273. С годовой программой выпуска 1000 штук в год.

9. Разработка технологического процесса механической обработки «Корпус привода гидронасоса» Д145Т-4618051-03. С годовой программой выпуска 500 штук в год.

10. Разработка технологического процесса механической обработки детали «Вал отбора мощности» 14.41.101-131. С годовой программой выпуска 3000 штук в год.

## 8.2.6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ

### Вопросы (задания) для зачёта:

1. Значение машиностроения как отрасли промышленности.
2. Задачи, стоящие перед машиностроителями.
3. Основные понятия, связанные с изделием (изделие, деталь, сборочная единица) и с производством (производственный процесс, технологический процесс, рабочее место, операция, технологические и вспомогательные переходы, рабочий и вспомогательный ход, установ, позиция, прием).
4. Типы производства.
5. Методы организации работы.
6. Техническое нормирование.
7. Качество промышленной продукции.
8. Понятие точности.
9. Параметры оценки точности.
10. Методы достижения точности при механической обработке.
11. Факторы, влияющие на точность обработки.
12. Расчет суммарной погрешности.
13. Производственные методы оценки точности операции.
14. Качество поверхностей деталей.
15. Влияние качества поверхностей на эксплуатационные свойства машин.
16. Технологические факторы, определяющие качество поверхности формирование поверхностного слоя детали методами технологического воздействия.
17. Понятие технологичности конструкций изделий.
18. Значение технологичности изделий для результатов работы предприятия.
19. Показатели их технологичности.
20. Оценка технологичности деталей изделия: качественная и количественная.
21. Технологическое качество поверхностного слоя деталей машин.
22. Геометрические причины образования шероховатостей.
23. Образование шероховатостей от деформаций поверхностного слоя.
24. Шероховатость после абразивных операций.

25. Причины образования наклепа. Измерение наклепа.
26. Причины возникновения остаточных напряжений.
27. Формирование остаточных напряжений.
28. Остаточные напряжения в материале заготовок. Измерение остаточных напряжений.
29. Влияние шероховатости на эксплуатационные свойства деталей машин.
30. Влияние наклепа на эксплуатационные свойства деталей машин.
31. Влияние остаточных напряжений на эксплуатационные свойства деталей машин.
32. Расчет припусков на обработку.
33. Техническое нормирование. Определение основного времени.
34. Подсчет себестоимости технологической операции.
35. Анализ себестоимости и зависимость от точности и шероховатости поверхности.
36. Оптимальная скорость резания.
37. Пути уменьшения основного времени.
38. Пути уменьшения вспомогательного времени.
39. Пути снижения затрат на материал заготовки.
40. Автоматизация производства и влияние на себестоимость.
41. Определение сроков окупаемости и коэффициентов экономической эффективности.
42. Проектирование технологии изготовления машиностроительной продукции.
43. Технологичность изделия и детали.
44. Последовательность проектирования технологических процессов изготовления деталей.
45. Анализ исходных данных и определение типа производства.
46. Определение класса деталей и выбор типового (группового) технологического процесса.
47. Выбор исходной заготовки.
48. План обработки отдельных поверхностей.
49. Проектирование технологического маршрута обработки заготовки.
50. Разработка технологических операций. Выбор схем базирования.
51. Выбор оборудования.
52. Расчет и назначение режимов обработки.
53. Станки с ЧПУ и обрабатывающие центры. Особенности конструирования заготовок для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров.
54. Особенности в конструкции инструментов, приспособлении для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров. Особенности технологии.

**Вопросы (задания) для экзамена:**

1. Служебное назначение машины, анализ технических требований.
2. Соответствие и достаточность технических требований служебному назначению.
3. Задача достижения требуемой точности машины.
4. Выявление и расчет конструкторских и технологических размерных цепей.
5. Разработка схемы сборки.
6. Выбор организационной формы технологического процесса сборки.
7. Определение числа рабочих-сборщиков.
8. Циклограмма сборки.
9. Выбор средств механизации и автоматизации технологического процесса сборки.
10. Объединение сборочных переходов в операции.
11. Планировка сборочного участка.
12. Монтаж валов на опорах скольжения.
13. Уменьшение осевого и радиального биения валов на опорах скольжения.
14. Монтаж валов на опорах качения.
15. Уменьшение осевого и радиального биения.
16. Обеспечение заданного натяга в опорах качения.
17. Достижение требуемой точности положения вала относительно основных баз корпусной детали.
18. Сборка цилиндрических зубчатых передач.
19. Технические требования, методы достижения точности зацепления зубчатых колбе.
20. Контроль качества зацепления зубчатых колбе.
21. Сборка конических зубчатых передач.
22. Технические требования.
23. Методы достижения точности при монтаже конических колес.
24. Контроль качества зацепления.
25. Сборка червячных передач.
26. Технические требования, методы достижения точности при монтаже передач.
27. Контроль качества зацепления.
28. Сущность процесса автоматического соединения деталей.
29. Технологичность сборочной единицы и деталей при автоматической сборке.
30. Выявление условий собираемости деталей при автоматической сборке.
31. Методы достижения точности и режимы сборочного процесса.
32. Формирование размерных и кинематических связей в процессе автоматической сборки.
33. Автоматизация технологического процесса сборки с использованием автоматических сборочных машин.
34. Автоматизация технологического процесса сборки с использованием промышленных роботов.

35. Служебное назначение корпусных деталей и технические требования на их изготовление.
36. Материал и методы получения заготовок для изготовления корпусных деталей.
37. Типовой технологический маршрут для изготовления корпусных деталей.
38. Обоснование выбора технологических баз для обработки большинства поверхностей детали.
39. Задачи, решаемые «при выборе технологических баз на первой операции.
40. Выявление и расчет технологических размерных связей для обоснования вариантов базирования.
41. Методы обработки плоских корпусных деталей и применяемое станочное оборудование при различной серийности производства.
42. Методы обработки основных и мелких, резьбовых отверстий в корпусных деталях.
43. Применяемое оборудование и режущий инструмент.
44. Методы отделки плоских поверхностей и основных отверстий корпусных деталей.
45. Особенности изготовления корпусных деталей в гибком автоматизированном производстве.
46. Контроль корпусных деталей по различным параметрам точности.
47. Автоматизированный контроль корпусов.
48. Служебное назначение валов и технические требования на их изготовление.
49. Материал и методы получения заготовок для валов.
50. Типовой технологический маршрут изготовления валов.
51. Выбор технологических баз на операциях.
52. Токарная обработка валов.
53. Нарезание шлицевых и шпоночных пазов.
54. Нарезание резьбы на валах.
55. Методы отделки валов.
56. Особенности изготовления ходовых винтов.
57. Технические требования, материал и заготовки для ходовых винтов.
58. Методы нарезания винтовой поверхности на ходовых винтах,
59. Особенности изготовления шпинделей.
60. Технические требования, материал и методы получения заготовок.
61. Выбор технологических баз.
62. Термическая обработка и методы отделки шпинделей.
63. Контроль валов, ходовых винтов и шпинделей.
64. Служебное назначение и технические требования.
65. Материал и методы получения заготовок.
66. Типовой технологический маршрут обработки цилиндрических зубчатых колёс.
67. Выбор технологических баз при изготовлении зубчатых колёс.
68. Методы нарезания цилиндрических зубчатых колёс.
69. Нарезание шевронных зубчатых колёс.

70. Нарезание колёс внутреннего зацепления.
71. Методы отделки зубчатого венца цилиндрических колёс.
72. Контроль точности зубчатых колёс.
73. Служебное назначение конических колёс.
74. Технические требования, материалы и методы получения заготовок.
75. Особенности нарезания конических зубчатых колёс.
76. Контроль конических колёс.
77. Изготовление деталей червячных передач.
78. Служебное назначение, технические требования.
79. Материал и методы получения заготовок.
80. Типовой технологический маршрут изготовления червяков.
81. Методы нарезания и отделки винтовой поверхности червяков.
82. Типовой технологический маршрут изготовления червячных колёс.
83. Методы нарезания червячных колёс.
84. Контроль деталей червячных передач.

### **8.3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций**

Основной целью проведения промежуточной аттестации является определение степени достижения целей по учебной дисциплине или ее разделам. Осуществляется это проверкой и оценкой уровня теоретических знаний, полученных обучающимися, умения применять их в решении практических задач, степени овладения обучающимися практическими навыками и умениями в объеме требований рабочей программы по дисциплине, а также их умение самостоятельно работать с учебной литературой.

Организация проведения промежуточной аттестации регламентирована «Положением об организации образовательного процесса в федеральном государственном автономном образовательном учреждении «Московский политехнический университет»

#### **8.3.1. Показатели оценивания компетенций на различных этапах их формирования, достижение обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине**

<b>Код и наименование компетенции ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения</b>				
<b>Этап (уровень)</b>	<b>Критерии оценивания</b>			
	<b>неудовлетворительно / не зачтено</b>	<b>удовлетворительно / зачтено</b>	<b>хорошо / зачтено</b>	<b>отлично / зачтено</b>

<b>знать</b>	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие следующих знаний: Разработку конструкторской и технологической документации с использованием систем автоматизированного проектирования	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: Разработку конструкторской и технологической документации с использованием систем автоматизированного проектирования	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих знаний: Разработку конструкторской и технологической документации с использованием систем автоматизированного проектирования	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих знаний: Разработку конструкторской и технологической документации с использованием систем автоматизированного проектирования.
<b>уметь</b>	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет выполнять: Применяет сис. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих умений: Применяет сис. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих умений: Применяет сис. Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих умений: . Умеет использовать принципы командной работы для проектирования и создания объектов профессиональной деятельности.
<b>владеть</b>	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет: современные информационные программы при расчете параметров проектируемых узлов продуктов машиностроения.	Обучающийся владеет в неполном объеме и проявляет недостаточность владения навыками работы: современные информационные программы при расчете параметров проектируемых узлов продуктов машиностроения.	Обучающимся допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения, частично владеет навыками работы: современные информационные программы при расчете параметров проектируемых узлов продуктов машиностроения.	Обучающийся свободно применяет полученные навыки, в полном объеме владеет навыками работы: современные информационные программы при расчете параметров проектируемых узлов продуктов машиностроения.

### 8.3.2. Методика оценивания результатов промежуточной аттестации

Показателями оценивания компетенций на этапе промежуточной аттестации по дисциплине «Технология машиностроения» являются результаты обучения по дисциплине.

### Оценочный лист результатов обучения по дисциплине

Код компетенции	Знания	Умения	Навыки	Уровень сформированности компетенции на данном этапе / оценка
ОПК-9	основных законов технологии машиностроения при технологической подготовке производства	применять математический аппарат теории вероятностей и математической статистики.	пониманием физических явлений и применяет законы механики, термодинамики, электричества и магнетизма, теории машин и механизмов	
Оценка по дисциплине (среднее арифметическое)				

Оценка по дисциплине зависит от уровня сформированности компетенций, закрепленных за дисциплиной и представляет собой среднее арифметическое от выставленных оценок по отдельным результатам обучения (знания, умения, навыки).

Оценка «отлично» выставляется, если среднее арифметическое находится в интервале от 4,5 до 5,0. Оценка «хорошо» выставляется, если среднее арифметическое находится в интервале от 3,5 до 4,4. Оценка «удовлетворительно» выставляется, если среднее арифметическое находится в интервале от 2,5 до 3,4. Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если среднее арифметическое находится в интервале от 0 до 2,4.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по дисциплине «Технология машиностроения», при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

Шкала оценивания	Описание
Отлично	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях



	повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Хорошо	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует неполное, правильное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, либо если при этом были допущены 2-3 несущественные ошибки.
Удовлетворительно	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, в котором освещена основная, наиболее важная часть материала, но при этом допущена одна значительная ошибка или неточность.
Неудовлетворительно	Не выполнен один или более видов учебной работы, предусмотренных учебным планом. Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

## 9. Электронная информационно-образовательная среда

Каждый обучающийся в течение всего периода обучения обеспечивается индивидуальным неограниченным доступом к электронной информационно-образовательной среде Чебоксарского института (филиала) Московского политехнического университета из любой точки, в которой имеется доступ к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» (далее – сеть «Интернет»), как на территории филиала, так и вне ее. Электронная информационно-образовательная среда – совокупность информационных и телекоммуникационных технологий, соответствующих технологических средств, обеспечивающих освоение обучающимися образовательных программ в полном объеме независимо от места нахождения обучающихся. Электронная информационно-образовательная среда обеспечивает: а) доступ к учебным планам, рабочим программам дисциплин (модулей), практик, электронным учебным изданиям и электронным образовательным ресурсам, указанным в рабочих программах дисциплин (модулей), практик; б) формирование электронного портфолио обучающегося, в том числе сохранение его работ и оценок за эти работы; в) фиксацию хода образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации и результатов освоения программы бакалавриата; г) проведение учебных занятий, процедур оценки результатов обучения, реализация которых предусмотрена с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий; д) взаимодействие между участниками образовательного процесса, в том числе синхронное и (или) асинхронное взаимодействия посредством сети «Интернет». Функционирование электронной информационно-образовательной

среды обеспечивается соответствующими средствами информационно-коммуникационных технологий и квалификацией работников, ее использующих и поддерживающих. Функционирование электронной информационно-образовательной среды соответствует законодательству Российской Федерации. Основными составляющими ЭИОС филиала являются: а) сайт института в сети Интернет, расположенный по адресу [www.polytech21.ru](http://www.polytech21.ru), <https://chebpolytech.ru/> который обеспечивает: - доступ обучающихся к учебным планам, рабочим программам дисциплин, практик, к изданиям электронных библиотечных систем, электронным информационным и образовательным ресурсам, указанных в рабочих программах (разделы сайта «Сведения об образовательной организации»); - информирование обучающихся обо всех изменениях учебного процесса (новостная лента сайта, лента анонсов); - взаимодействие между участниками образовательного процесса (подразделы сайта «Задать вопрос директору»); б) официальные электронные адреса подразделений и сотрудников института с Яндекс-доменом @polytech21.ru (список контактных данных подразделений Филиала размещен на официальном сайте Филиала в разделе «Контакты», списки контактных официальных электронных данных преподавателей размещены в подразделах «Кафедры») обеспечивают взаимодействие между участниками образовательного процесса; в) личный кабинет обучающегося (портфолио) (вход в личный кабинет размещен на официальном сайте Филиала в разделе «Студенту» подразделе «Электронная информационно-образовательная среда») включает в себя портфолио студента, электронные ведомости, рейтинг студентов и обеспечивает: - фиксацию хода образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации и результатов освоения образовательных программ обучающимися,

- формирование электронного портфолио обучающегося, в том числе с сохранение работ обучающегося, рецензий и оценок на эти работы, г) электронные библиотеки, включающие электронные каталоги, полнотекстовые документы и обеспечивающие доступ к учебно-методическим материалам, выпускным квалификационным работам и т.д.: Чебоксарского института (филиала) - «ИРБИС» д) электронно-библиотечные системы (ЭБС), включающие электронный каталог и полнотекстовые документы: - «ЛАНЬ» - [www.e.lanbook.com](http://www.e.lanbook.com) - Образовательная платформа Юрайт - <https://urait.ru> е) платформа цифрового образования Политеха - <https://lms.mospolytech.ru/> ж) система «Антиплагиат» - <https://www.antiplagiat.ru/> з) система электронного документооборота DIRECTUM Standard — обеспечивает документооборот между Филиалом и Университетом; и) система «1С Управление ВУЗом Электронный деканат» (Московский политехнический университет) обеспечивает фиксацию хода образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации и результатов освоения образовательных программ обучающимися; к) система «POLYTECH systems» обеспечивает информационное, документальное автоматизированное сопровождение образовательного процесса; л) система «Абитуриент» обеспечивает документальное автоматизированное сопровождение работы приемной комиссии.

## 10. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

### Основная литература

1. Марголит, Р. Б. Технология машиностроения : учебник для вузов / Р. Б. Марголит. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 413 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-04273-3. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513836>

2. Основы технологии машиностроения : учебник и практикум для вузов / А. В. Тотай [и др.] ; под общей редакцией А. В. Тотая. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 300 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-12954-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/511267>

### Дополнительная литература

1. Резание материалов. Режущий инструмент в 2 ч. Часть 1 : учебник для вузов / С. Н. Григорьев [и др.] ; под общей редакцией Н. А. Чемборисова. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 263 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-00115-0. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/511165>

2. Куликова, Е. А. Автоматизация производственных процессов в машиностроении : учебник и практикум для вузов / Е. А. Куликова, А. Б. Чуваков, А. Н. Петровский. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 252 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-15213-5. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/519893>

### Периодика

1. Металлургия машиностроения: научный журнал— URL: <https://www.iprbookshop.ru/12551.html> . – Текст : электронный.

2. Научный периодический журнал «Вестник Южно-Уральского государственного университета. Серия «Машиностроение»: Научный рецензируемый журнал. <https://vestnik.susu.ru/engineering/index>. - Текст : электронный.

3. Известия Тульского государственного университета. Технические науки : Научный рецензируемый журнал. <https://tidings.tsu.tula.ru/tidings/index.php?id=technical&lang=ru&year=1>. - Текст : электронный.

## 11. Профессиональные базы данных и информационно-справочные системы

Профессиональная база данных и информационно-справочные системы	Информация о праве собственности (реквизиты договора)
---	---

<p>Профессиональная база данных и информационно-справочные системы</p>	<p>Информация о праве собственности (реквизиты договора)</p>
<p>Ассоциация инженерного образования России <a href="http://www.ac-raee.ru/">http://www.ac-raee.ru/</a></p>	<p>Совершенствование образования и инженерной деятельности во всех их проявлениях, относящихся к учебному, научному и технологическому направлениям, включая процессы преподавания, консультирования, исследования, разработки инженерных решений, включая нефтегазовую отрасль, трансфера технологий, оказания широкого спектра образовательных услуг, обеспечения связей с общественностью, производством, наукой и интеграции в международное научно-образовательное пространство. Свободный доступ</p>
<p>Все об автомобильных марках <a href="https://proautomarki.ru/kto-izobrel-avtomobil/">https://proautomarki.ru/kto-izobrel-avtomobil/</a></p>	<p>Описание истории создания автомобилей в мире и в России. Свободный доступ</p>
<p>История автомобилей <a href="https://autohs.ru/avtomobili/legkovye/istoriya-razvitiya-avtomobilya-rannie-gody.html">https://autohs.ru/avtomobili/legkovye/istoriya-razvitiya-avtomobilya-rannie-gody.html</a></p>	<p>Автомобиль величайшее изобретение, навсегда изменившее человечество. История развития автомобиля тесно связана с великими изобретателями и инженерами. Но в отличие от других крупных изобретений, оригинальная идея автомобиля не может быть приписана одному человеку. Над ней работали множество людей из разных стран мира. На этом сайте речь пойдет о начальном этапе развития автомобиля. Свободный доступ</p>
<p>Научная электронная библиотека Elibrary <a href="http://elibrary.ru/">http://elibrary.ru/</a></p>	<p>Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU - это крупнейший российский информационно-аналитический портал в области науки, технологии, медицины и образования, содержащий рефераты и полные тексты более 26 млн научных статей и публикаций, в том числе электронные версии более 5600 российских научно-технических журналов, из которых более 4800 журналов в открытом доступе. Свободный доступ</p>
<p>Трактор. История развития тракторной техники <a href="http://i-kiss.ru/rubrika/traktora">http://i-kiss.ru/rubrika/traktora</a></p>	<p>Трактор - это самодвижущаяся (гусеничная или колёсная) машина, предназначенная для выполнения сельскохозяйственных, дорожно-строительных, землеройных, транспортных и других работ в агрегате с прицепными, навесными или стационарными машинами, механизмами и приспособлениями. Слово «трактор» происходит от английского слово «trask». Трак - это основной элемент, из которого собирается гусеница. Свободный доступ</p>

Профессиональная база данных и информационно-справочные системы	Информация о праве собственности (реквизиты договора)
Профессия инженер-механик <a href="https://www.profguide.io/professions/injener_meh_anik.html">https://www.profguide.io/professions/injener_meh_anik.html</a>	Инженер-механик (mechanical engineer) – это специалист, который занимается проектированием, конструированием и эксплуатацией механического оборудования, машин, аппаратов в различных сферах производства и народного хозяйства. Свободный доступ
Федеральный портал «Российское образование» <a href="http://www.edu.ru">http://www.edu.ru</a>	Федеральный портал «Российское образование» – уникальный интернет-ресурс в сфере образования и науки. Ежедневно публикует самые актуальные новости, анонсы событий, информационные материалы для широкого круга читателей. Еженедельно на портале размещаются эксклюзивные материалы, интервью с ведущими специалистами – педагогами, психологами, учеными, репортажи и аналитические статьи. Читатели получают доступ к нормативно-правовой базе сферы образования, они могут пользоваться самыми различными полезными сервисами – такими, как онлайн-тестирование, опросы по актуальным темам и т.д.

Название организации	Сокращённое название	Организационно-правовая форма	Отрасль (область деятельности)	Официальный сайт
Ассоциация международных автомобильных перевозчиков	АСМАП	Ассоциация является некоммерческой организацией Ассоциация является юридическим лицом	Координация деятельности членов Ассоциации и представления и защиты их интересов в сфере перевозок грузов и пассажиров в международном автомобильном сообщении	<a href="https://www.asmap.ru/index.php">https://www.asmap.ru/index.php</a>
Российский союз инженеров	РСИ	Общероссийская общественная организация «Российский союз инженеров» (далее именуемая «Союз») является основным на членстве обще-	Защита общих интересов и достижение уставных целей объединившихся граждан, осуществляющих свою деятельность на территории более половины	<a href="http://российский-союз-инженеров.рф/">http://российский-союз-инженеров.рф/</a>

Название организации	Сокращённое название	Организационно-правовая форма	Отрасль (область деятельности)	Официальный сайт
		ственным объединением, созданным в форме общественной организации	субъектов Российской Федерации	
Ассоциация «Российские автомобильные дилеры»	РОАД	Некоммерческая организация – объединение юридических лиц	Координация предпринимательской деятельности, представление и защита общих имущественных интересов в области автомобильного дилерства	<a href="https://www.asroad.org/">https://www.asroad.org/</a>

## 12. Программное обеспечение (лицензионное и свободно распространяемое), используемое при осуществлении образовательного процесса

Аудитория	Программное обеспечение	Информация о праве собственности (реквизиты договора, номер лицензии и т.д.)
№ 106 Учебная аудитория для проведения учебных занятий	Kaspersky Endpoint Security Стандартный Educational Renewal 2 года. Band S: 150-249 Номер лицензии 2B1E-211224-064549-2-19382	Сублицензионный договор №821_832.223.3К/21 от 24.12.2021 до 31.12.2023
	Windows 7 OLPNLAcdmc	договор №Д03 от 30.05.2012) с допсоглашениями от 29.04.14 и 01.09.16 (бессрочная лицензия)
	AdobeReader	свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
	Гарант	Договор № 735_480.2233К/20 от 15.12.2020
	Yandex браузер	отечественное свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
	Microsoft Office Standard 2007(Microsoft DreamSpark Premium Electronic Software Delivery Academic(Microsoft Open License	номер лицензии-42661846 от 30.08.2007) с допсоглашениями от 29.04.14 и 01.09.16 (бессрочная лицензия)
	Zoom	свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
AIMP	отечественное свободно рас-	

		пространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
№ 103а Помещение для самостоятельной работы обучающихся	Kaspersky Endpoint Security Стандартный Educational Renewal 2 года. Band S: 150-249 Номер лицензии 2B1E-211224-064549-2-19382	Сублицензионный договор №821_832.223.3К/21 от 24.12.2021 до 31.12.2023
	MS Windows 10 Pro	договор № 392_469.223.3К/19 от 17.12.19 (бессрочная лицензия)
	AdobeReader	свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
	Гарант	Договор № 735_480.223.3К/20
	Yandex браузер	свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)
	Microsoft Office Standard 2007(Microsoft DreamSpark Premium Electronic Software Delivery Academic(Microsoft Open License	номер лицензии-42661846 от 30.08.2007) с допсоглашениями от 29.04.14 и 01.09.16 (бессрочная лицензия)
AIMP	отечественное свободно распространяемое программное обеспечение (бессрочная лицензия)	

### 13. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Тип и номер помещения	Перечень основного оборудования и технических средств обучения
Учебная аудитория для проведения учебных занятий всех видов, предусмотренных программой магистратуры, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) № 106 (г. Чебоксары, ул. К.Маркса. 54)	<u>Оборудование:</u> Комплект мебели для учебного процесса; <u>Технические средства обучения:</u> персональные компьютеры с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду Филиала, телевизор, информационные стенды
Помещение для самостоятельной работы обучающихся № 103а (г. Чебоксары, ул. К.Маркса. 54)	<u>Оборудование:</u> Комплект мебели для учебного процесса; <u>Технические средства обучения:</u> персональные компьютеры с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду Филиала

### 14. Методические указания для обучающегося по освоению дисциплины

### ***Методические указания для занятий лекционного типа***

В ходе лекционных занятий обучающемуся необходимо вести конспектирование учебного материала, обращать внимание на категории, формулировки, раскрывающие содержание тех или иных явлений и процессов, научные выводы и практические рекомендации.

Необходимо задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью уяснения теоретических положений, разрешения спорных ситуаций. Целесообразно дорабатывать свой конспект лекции, делая в нем соответствующие записи из основной и дополнительной литературы, рекомендованной преподавателем и предусмотренной учебной программой дисциплины.

### ***Методические указания для занятий семинарского (практического) типа.***

Практические занятия позволяют развивать у обучающегося творческое теоретическое мышление, умение самостоятельно изучать литературу, анализировать практику; учат четко формулировать мысль, вести дискуссию, то есть имеют исключительно важное значение в развитии самостоятельного мышления.

Подготовка к практическому занятию включает два этапа. На первом этапе обучающийся планирует свою самостоятельную работу, которая включает: уяснение задания на самостоятельную работу; подбор основной и дополнительной литературы; составление плана работы, в котором определяются основные пункты предстоящей подготовки. Составление плана дисциплинирует и повышает организованность в работе.

Второй этап включает непосредственную подготовку к занятию, которая начинается с изучения основной и дополнительной литературы. Особое внимание при этом необходимо обратить на содержание основных положений и выводов, объяснение явлений и фактов, уяснение практического приложения рассматриваемых теоретических вопросов. Далее следует подготовить тезисы для выступлений по всем учебным вопросам, выносимым на практическое занятие или по теме, вынесенной на дискуссию (круглый стол), продумать примеры с целью обеспечения тесной связи изучаемой темы с реальной жизнью.

Готовясь к докладу или выступлению в рамках интерактивной формы (дискуссия, круглый стол), при необходимости следует обратиться за помощью к преподавателю.

### ***Методические указания к самостоятельной работе.***

Самостоятельная работа обучающегося является основным средством овладения учебным материалом во время, свободное от обязательных учебных занятий. Самостоятельная работа обучающегося над усвоением учебного материала по учебной дисциплине может выполняться в библиотеке университета, учебных кабинетах, компьютерных классах, а также в домашних условиях. Содержание и количество самостоятельной работы обучающегося определяется учебной программой дисциплины, методическими материалами, практическими заданиями и указаниями преподавателя.

### ***Самостоятельная работа в аудиторное время может включать:***

- 1) конспектирование (составление тезисов) лекций;



- 2) выполнение контрольных работ;
- 3) решение задач;
- 4) работу со справочной и методической литературой;
- 5) работу с нормативными правовыми актами;
- 6) выступления с докладами, сообщениями на семинарских занятиях;
- 7) защиту выполненных работ;
- 8) участие в оперативном (текущем) опросе по отдельным темам изучаемой дисциплины;
- 9) участие в беседах, деловых (ролевых) играх, дискуссиях, круглых столах, конференциях;
- 10) участие в тестировании и др.

***Самостоятельная работа во внеаудиторное время может состоять из:***

- 1) повторения лекционного материала;
- 2) подготовки к практическим занятиям;
- 3) изучения учебной и научной литературы;
- 4) изучения нормативных правовых актов (в т.ч. в электронных базах данных);
- 5) решения задач, и иных практических заданий
- 6) подготовки к контрольным работам, тестированию и т.д.;
- 7) подготовки к практическим занятиям устных докладов (сообщений);
- 8) подготовки рефератов, эссе и иных индивидуальных письменных работ по заданию преподавателя;
- 9) выполнения курсовых работ, предусмотренных учебным планом;
- 10) выполнения выпускных квалификационных работ и др.
- 11) выделения наиболее сложных и проблемных вопросов по изучаемой теме, получение разъяснений и рекомендаций по данным вопросам с преподавателями на консультациях.
- 12) проведения самоконтроля путем ответов на вопросы текущего контроля знаний, решения представленных в учебно-методических материалах кафедры задач, тестов, написания рефератов и эссе по отдельным вопросам изучаемой темы.

Текущий контроль осуществляется в форме устных, тестовых опросов, докладов, творческих заданий.

В случае пропусков занятий, наличия индивидуального графика обучения и для закрепления практических навыков студентам могут быть выданы типовые индивидуальные задания, которые должны быть сданы в установленный преподавателем срок.

### **15. Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья**

Обучение по дисциплине «Технология машиностроения» инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) осуществляется преподавателем с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

Для студентов с нарушениями опорно-двигательной функции и с ОВЗ по слуху предусматривается сопровождение лекций и практических занятий мультимедийными средствами, раздаточным материалом.

Для студентов с ОВЗ по зрению предусматривается применение технических средств усиления остаточного зрения, а также предусмотрена возможность разработки аудиоматериалов.

По дисциплине «Технология машиностроения» обучение инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья может осуществляться как в аудитории, так и с использованием электронной информационно-образовательной среды, образовательного портала и электронной почты.

## ЛИСТ ДОПОЛНЕНИЙ И ИЗМЕНЕНИЙ рабочей программы дисциплины

Рабочая программа дисциплины рассмотрена, обсуждена и одобрена для исполнения в 2023-2024 учебном году на заседании кафедры, протокол № 06 от «04» марта 2023 г.

Внесены дополнения и изменения в части актуализации лицензионного программного обеспечение, используемое при осуществлении образовательного процесса по данной дисциплины, а так же современных профессиональных баз данных и информационных справочных системах, актуализации тем для самостоятельной работы, актуализации вопросов для подготовки к промежуточной аттестации, актуализации перечня основной и дополнительной учебной литературы.

Рабочая программа дисциплины рассмотрена, обсуждена и одобрена для исполнения в 2023-2024 учебном году на заседании кафедры, протокол № 10 от «22» августа 2023 г.

Внесены дополнения и изменения в части актуализации электронных библиотечных систем.