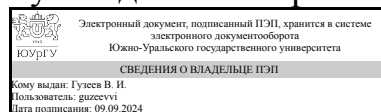


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления



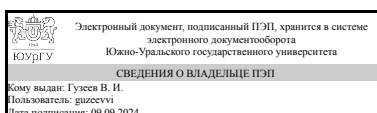
В. И. Гузеев

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.О.20 Технологические процессы в машиностроении
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств
уровень Бакалавриат
форма обучения очная
кафедра-разработчик Технологии автоматизированного машиностроения

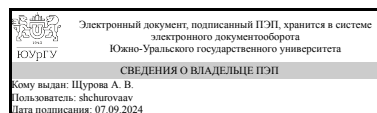
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению
подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от
17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
д.техн.н., проф.



В. И. Гузеев

Разработчик программы,
к.техн.н., доц., доцент



А. В. Щурова

1. Цели и задачи дисциплины

Цель преподавания дисциплины заключается в формировании инженерных знаний, навыков и умений по выбору технологических методов получения конструкционных материалов, производства заготовок и деталей машин, сборки изделий в условиях современного машиностроительного производства. В результате освоения дисциплины создается база для дальнейшего изучения профессиональных дисциплин. Основная задача изучения дисциплины – получение знаний об организации и выборе рациональных методов изготовления деталей и узлов машин из различных конструкционных материалов, включая методы получения материалов, методы получения заготовок, методы обработки резанием и сборки.

Краткое содержание дисциплины

Основные конструкционные материалы. Химический состав, свойства, обозначения по ГОСТ, области применения. Процессы металлургического производства. Исходные материалы для металлургического производства. Доменный процесс: сырье, устройство доменной печи, сущность процесса, продукция. Производство стали: сырье, устройство конвертера и электродуговой печи, сущность процессов. Процессы внедоменного получения железа. Способы разливки стали. Процессы литейного производства Процесс литья в песчано-глинистые формы. Специальные процессы литья: литье в оболочковые формы, литье в кокиль, центробежное литье, литье под давлением. Достоинства и недостатки различных процессов литейного производства и области применения данных процессов. Процессы обработки материалов давлением Процессы прокатки,ковки, объемной и листовой штамповки, прессования, волочения. Сущность процессов. Устройство оборудования, применяемые инструменты, продукция. Процессы обработки материалов резанием. Сущность обработки резанием. Процессы точения, обработки отверстий сверлами и другими осевыми инструментами, фрезерования, нарезания резьбы, обработки зубчатых колес, протягивания, строгания, долбления, шлифования. Устройство станков, применяемые инструменты, получаемые детали. Элементы технологии машиностроения. Разработка маршрутных технологических процессов изготовления деталей. Процессы сборки. Процессы сварки и пайки. Электродуговая сварка, контактная сварка, газовая сварка, специальные процессы сварки, процесс пайки, процессы нанесения покрытий. Процессы электрохимической и электрофизической обработки. Электроэрозионные процессы, ультразвуковые и лучевые процессы, электрохимические процессы. Процессы порошковой металлургии. Аддитивные технологические процессы.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	Знает: – Материалы, применяемые в машиностроении, способы обработки, оборудование, инструменты и средства технологического оснащения, содержание технологических процессов, состав и содержание технологической документации,

	методы обеспечения технологичности и конкурентоспособности изделий машиностроения; Умеет: – Выбирать рациональные технологические процессы из-готовления продукции машиностроения; Имеет практический опыт: – Выбора материалов и назначения способов их обработки;
ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	Знает: – Основные принципы проектирования операций механической и физико-химической обработки с обеспечением заданного качества обработанных поверхностей деталей при максимальной технико-экономической эффективности; Умеет: - Выбирать эффективные технологии, инструменты и оборудование машиностроительного производства; Имеет практический опыт: – Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции;

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
Нет	Производственная практика (эксплуатационная) (4 семестр), Производственная практика (технологическая, проектно-технологическая) (6 семестр)

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Нет

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 з.е., 180 ч., 92,5 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		1
Общая трудоёмкость дисциплины	180	180
<i>Аудиторные занятия:</i>	80	80
Лекции (Л)	48	48
Практические занятия, семинары и (или) другие виды	0	0

аудиторных занятий (ПЗ)		
Лабораторные работы (ЛР)	32	32
Самостоятельная работа (СРС)	87,5	87,5
Подготовка к тестам и экзамену	38,5	38.5
Подготовка к лабораторным работам и оформление отчетов.	49	49
Консультации и промежуточная аттестация	12,5	12,5
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	экзамен

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Основные процессы современного машиностроения.	2	2	0	0
2	Основные конструкционные материалы. Химический состав, свойства, обозначения по ГОСТ, области применения	4	4	0	0
3	Процессы металлургического производства. Исходные материалы для металлургического производства. Доменный процесс: сырье, устройство доменной печи, сущность процесса, продукция. Производство стали: сырье, устройство конвертера и электродуговой печи, сущность процессов. Процессы внедоменного получения железа. Способы разлива стали.	6	6	0	0
4	Процессы литейного производства Процесс литья в песчано-глинистые формы. Специальные процессы литья: литье в оболочковые формы, литье в кокиль, центробежное литье, литье под давлением. Достоинства и недостатки различных процессов литейного производства и области применения данных процессов	10	6	0	4
5	Процессы обработки материалов давлением Процессы прокатки,ковки, объемной и листовой штамповки, прессования, волочения. Сущность процессов. Устройство оборудования, применяемые инструменты, продукция.	10	6	0	4
6	Сущность обработки резанием. Процессы точения, обработки отверстий сверлами и другими осевыми инструментами, фрезерования, нарезания резьбы, обработки зубчатых колес, протягивания, строгания, долбления, шлифования. Устройство станков, применяемые инструменты, получаемые детали.	28	10	0	18
7	Элементы технологии машиностроения. Разработка маршрутных технологических процессов изготовления деталей.	2	2	0	0
8	Процессы сборки. Процессы сварки и пайки. Электродуговая сварка, контактная сварка, газовая сварка, специальные процессы сварки, процесс пайки, процессы нанесения покрытий.	12	6	0	6
9	Процессы электрохимической и электрофизической обработки. Электроэрозионные процессы, ультразвуковые и лучевые процессы, электрохимические процессы.	2	2	0	0
10	Процессы порошковой металлургии. Аддитивные технологические процессы.	2	2	0	0
11	Новые конструкционные материалы (композитные материалы, наноматериалы)	2	2	0	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол-во часов
1	1	Основные процессы современного машиностроения.	2
2	2	Основные конструкционные материалы. Химический состав, свойства, обозначения по ГОСТ, области применения	4
3	3	Процессы металлургического производства. Исходные материалы для металлургического производства. Доменный процесс: сырье, устройство доменной печи, сущность процесса, продукция. Производство стали: сырье, устройство конвертера и электродуговой печи, сущность процессов. Процессы внедоменного получения железа. Способы разлива стали.	6
4	4	Процессы литейного производства Процесс литья в песчано-глинистые формы. Специальные процессы литья: литье в оболочковые формы, литье в кокиль, центробежное литье, литье под давлением. Достоинства и недостатки различных процессов литейного производства и области применения данных процессов	6
5	5	Процессы обработки материалов давлением Процессы прокатки,ковки, объемной и листовой штамповки, прессования, волочения. Сущность процессов. Устройство оборудования, применяемые инструменты, продукция.	6
6	6	Сущность обработки резанием. Процессы точения, обработки отверстий сверлами и другими осевыми инструментами, фрезерования, нарезания резьбы, обработки зубчатых колес.	6
7	6	Процессы протягивания, строгания, долбления, шлифования. Устройство станков, применяемые инструменты, получаемые детали.	4
8	7	Элементы технологии машиностроения. Разработка маршрутных технологических процессов изготовления деталей.	2
9	8	Процессы сборки. Процессы сварки и пайки. Электродуговая сварка, контактная сварка, газовая сварка, специальные процессы сварки, процесс пайки, процессы нанесения покрытий.	6
10	9	Процессы электрохимической и электрофизической обработки. Электроэрозионные процессы, ультразвуковые и лучевые процессы, электрохимические процессы.	2
11	10	Процессы порошковой металлургии. Аддитивные технологические процессы.	2
12	11	Новые конструкционные материалы (композитные материалы, наноматериалы)	2

5.2. Практические занятия, семинары

Не предусмотрены

5.3. Лабораторные работы

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание лабораторной работы	Кол-во часов
5	4	Литейное производство	4
6	5	Обработка методами ОМД	4
1	6	Обработка на токарных станках	6
2	6	Обработка на сверлильных станках	4
3	6	Обработка на фрезерных станках	4
4	6	Обработка на станках с ЧПУ	4
7	8	Сварочное производство	6

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Подготовка к тестам и экзамену	Звонцов, И.Ф. Разработка технологических процессов изготовления деталей общего и специального машиностроения : учебное пособие / И.Ф. Звонцов, К.М. Иванов, П.П. Серебrenицкий. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 696 с. — ISBN 978-5-8114-4520-2. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. https://e.lanbook.com/book/121985 стр. с 25 по 300.	1	38,5
Подготовка к лабораторным работам и оформление отчетов.	Звонцов, И.Ф. Разработка технологических процессов изготовления деталей общего и специального машиностроения : учебное пособие / И.Ф. Звонцов, К.М. Иванов, П.П. Серебrenицкий. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 696 с. — ISBN 978-5-8114-4520-2. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. https://e.lanbook.com/book/121985 . Страницы с 25 по 153.	1	49

6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Се-местр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №1. Обработка на токарных станках	1,5	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: описания размеров, формы и последовательности операций обработки, наличия всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фотография детали, эскиз детали с нанесёнными размерами, фотография выбранных инструментов, схемы механической	экзамен

					обработки для каждого из инструментов, фотография наладки станка для всех выбранных инструментов, фото станка с указанием его узлов), списка выбранных инструментов, описания всех узлов, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; не описаны до четверти инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до четверти от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до четверти описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны до трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до трети описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или имеются грубые отклонения от выданного примера оформления лабораторной работы (СТО ЮУрГУ 04-2023), то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны свыше трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не свыше трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует свыше описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или отсутствует раздел описания порядка работ выполнения на станке, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.		
2	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной	1,5	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех	экзамен

			работе № 2. Обработка на сверлильных станках		разделов заданий: описания размеров, формы и последовательности операций обработки, наличия всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фотография детали, эскиз детали с нанесёнными размерами, фотография выбранных инструментов, схемы механической обработки для каждого из инструментов, фотография наладки станка для всех выбранных инструментов, фото станка с указанием его узлов), списка выбранных инструментов, описания всех узлов, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; не описаны до четверти инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до четверти от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до четверти описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны до трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до трети описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или имеются грубые отклонения от выданного примера оформления лабораторной работы (СТО ЮУрГУ 04-2023), то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны свыше трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не свыше трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует свыше описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или отсутствует	
--	--	--	---	--	--	--

						раздел описания порядка работ выполнения на станке, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	
3	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №3. Обработка на фрезерных станках	1	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: описания размеров, формы и последовательности операций обработки, наличия всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фотография детали, эскиз детали с нанесёнными размерами, фотография выбранных инструментов, схемы механической обработки для каждого из инструментов, фотография наладки станка для всех выбранных инструментов, фото станка с указанием его узлов), списка выбранных инструментов, описания всех узлов, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; не описаны до четверти инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до четверти от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до четверти описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны до трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не описаны до трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует до трети описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или имеются грубые отклонения от выданного примера оформления лабораторной работы (СТО ЮУрГУ 04-2023), то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий из тех, что	экзамен

						выданы в примере; или не описаны свыше трети инструментов, которые должны быть рассмотрены в лабораторной работе; или не указаны и не свыше трети от всех требуемых узлов станка; или отсутствует свыше описания размеров, формы и порядка обработки заготовки; или отсутствует раздел описания порядка работ выполнения на станке, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	
4	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №1. Обработка на станках с ЧПУ	0,5	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фотографии двух рассматриваемых станков с ЧПУ с указанием их узлов, фотография получаемых деталей, схемы кинематики для обоих станков), описания всех требуемых узлов обоих станков (всего по 5-6 узлов у каждого станка) и описания кинематики узлов обоих станков (по 5 координат), а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны до четверти от всех требуемых узлов станков; или отсутствует до четверти описания координат станков, или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны до трети от всех требуемых узлов станков; или отсутствует до трети описания координат станков, или оформление имеет существенные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий из тех, что выданы в примере; или не описаны свыше трети от всех требуемых узлов станков; или отсутствует свыше трети описания координат станков, то выставляется оценка 4 балла	экзамен

						(неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	
5	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №5. Технологии литейного производства	0,5	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фото выданной заготовки, фото выявленных дефектов), перечисления и описания выявленных дефектов выданной заготовки, полученной методом литья, обоснования выбора оптимального способа литья по двум приведенным методикам, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий, или до четверти описания выявленных дефектов заготовки, или до четверти обоснования выбора оптимального способа литья по двум приведенным методикам, или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий, или до трети описания выявленных дефектов заготовки, или до трети обоснования выбора оптимального способа литья по двум приведенным методикам, или оформление имеет существенные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий, или свыше трети описания выявленных дефектов заготовки, или свыше трети обоснования выбора оптимального способа литья по двум приведенным методикам, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	экзамен
6	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №6. Технологии производства методами ОМД	1	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: всех указанных в примере оформления этой работы рисунков и фотографий (фото выданных заготовок, фото дефектов,	экзамен

					выявленных в заготовках, эскиз одной из заготовок с нанесёнными размерами, выданный преподавателем (чертёж детали), перечисления и описания выявленных дефектов выданных заготовок, перечисления предполагаемых способов получения дополнительных заготовок, обоснования выбора оптимального способа ОМД по приведенной методике, расчёта припусков на механическую обработку и отклонение от плоскостности и расчёта допустимых отклонений на линейные размеры, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков и фотографий, или до четверти описания выявленных дефектов выданных заготовок, или до четверти перечисления предполагаемых способов получения дополнительных заготовок, до четверти обоснования выбора оптимального способа ОМД по приведенной методике, или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков и фотографий, или до трети описания выявленных дефектов выданных заготовок, или до трети перечисления предполагаемых способов получения дополнительных заготовок, до трети обоснования выбора оптимального способа ОМД по приведенной методике, или отсутствует расчёт любого из припусков или допустимых отклонений, или оформление имеет существенные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети рисунков и фотографий, или свыше трети описания выявленных дефектов выданных заготовок, или свыше трети перечисления предполагаемых способов получения дополнительных заготовок, свыше трети обоснования выбора оптимального способа ОМД по приведенной методике, или отсутствуют два из трёх расчётов припусков или допустимых	
--	--	--	--	--	--	--

						отклонений, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	
7	1	Текущий контроль	Отчет по лабораторной работе №7. Технологии сварочного производства	1	10	В случае оформления отчета с правильным выполнением всех разделов заданий: всех указанных в примере оформления этой работы рисунков, подрисовочных подписей и фотографий (фото выданных изделий с указанием типов сварочных соединений, фото дефектов, выявленных в выданных изделиях, выданные схемы точечной, шовной и стыковой сварки с указанными позициями, схема электродуговой сварки с указанными позициями, фотографии четырёх сварочных аппаратов из лаборатории с указанием 3-4 узлов на одном из них), перечисления и описания выявленных дефектов выданных изделий, измерений сварных соединений, перечисления наименований сварочных аппаратов с указанием узлов для одного из них, а также оформления этого отчета по СТО ЮУрГУ 04-2023 выставляется максимальная оценка 10 баллов (отлично). Если отсутствует до четверти рисунков, подрисовочных подписей и фотографий, или до четверти описания выявленных дефектов выданных изделий, или до четверти измерений сварных соединений, или до четверти перечисления сварочных аппаратов с указанием 3-4 узлов для двух из них, или оформление имеет несущественные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 8 баллов (хорошо). Если отсутствует до трети рисунков, подрисовочных подписей и фотографий, или до трети описания выявленных дефектов выданных изделий, или до трети измерений сварных соединений, или до трети перечисления сварочных аппаратов с указанием 3-4 узлов для двух из них, или оформление имеет существенные отклонения от СТО ЮУрГУ 04-2023, то выставляется оценка 6 баллов (удовлетворительно). Если отсутствует свыше трети	экзамен

						рисунков, подрисуночных подписей и фотографий, или свыше трети описания выявленных дефектов выданных изделий, или свыше трети измерений сварных соединений, или свыше трети перечисления сварочных аппаратов с указанием 3-4 узлов для двух из них, то выставляется оценка 4 балла (неудовлетворительно). В случае заимствования частей отчета из чужих отчетов такие части оцениваются на 0%.	
8	1	Текущий контроль	Тест 1. По лабораторным работам с 1 по 4	1,5	10	Уровни сформированности компетенций следующие: Отлично: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 85-100%, то количество баллов, соответственно, от 17 до 20. Хорошо: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 75-84%, то количество баллов, соответственно, от 15 до 16. Удовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 60-74%, то количество баллов, соответственно, от 12 до 14. Неудовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 0-59%, то количество баллов, соответственно, от 0 до 10.	экзамен
9	1	Текущий контроль	Тест 2. По лабораторным работам с 5 по 7	1,5	10	Уровни сформированности компетенций следующие: Отлично: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 85-100%, то количество баллов, соответственно, от 17 до 20. Хорошо: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 75-84%, то количество баллов, соответственно, от 15 до 16. Удовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 60-74%, то количество баллов, соответственно, от 12 до 14. Неудовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 0-59%, то количество баллов, соответственно, от 0 до 10.	экзамен
10	1	Текущий контроль	Тест 3. Лекции. Материалы и металлургия	1	10	Уровни сформированности компетенций следующие: Отлично: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 85-100%, то количество баллов, соответственно, от 17 до 20.	экзамен

						Хорошо: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 75-84%, то количество баллов, соответственно, от 15 до 16. Удовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 60-74%, то количество баллов, соответственно, от 12 до 14. Неудовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 0-59%, то количество баллов, соответственно, от 0 до 10.	
11	1	Текущий контроль	Тест 4. Лекции. Литье и ОМД	1	10	Уровни сформированности компетенций следующие: Отлично: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 85-100%, то количество баллов, соответственно, от 17 до 20. Хорошо: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 75-84%, то количество баллов, соответственно, от 15 до 16. Удовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 60-74%, то количество баллов, соответственно, от 12 до 14. Неудовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 0-59%, то количество баллов, соответственно, от 0 до 10.	экзамен
12	1	Текущий контроль	Тест 5. Итоговый тест по дисциплине	2	10	Уровни сформированности компетенций следующие: Отлично: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 85-100%, то количество баллов, соответственно, от 17 до 20. Хорошо: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 75-84%, то количество баллов, соответственно, от 15 до 16. Удовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 60-74%, то количество баллов, соответственно, от 12 до 14. Неудовлетворительно: Если правильные ответы на поставленные вопросы составляют: 0-59%, то количество баллов, соответственно, от 0 до 10.	экзамен
13	1	Промежуточная аттестация	Экзамен. Вопросы для подготовки к экзамену.	-	5	Критерии оценивания: Развернутый ответ студента должен представлять собой связное, логически последовательное сообщение на заданную тему каждого вопроса,	экзамен

					показывать его умение применять определения, правила в конкретных случаях. Критерии оценивания: 1) полнота и правильность ответа; 2) степень осознанности, понимания изученного; 3) языковое оформление ответа. «Отлично» ставится, если студент полно излагает материал (отвечает на вопрос), дает правильное определение основных понятий; обнаруживает понимание материала, может обосновать свои суждения, применить знания на практике, привести необходимые примеры не только из учебника, но и самостоятельно составленные; излагает материал последовательно и правильно с точки зрения норм литературного языка. «Хорошо» ставится, если студент дает ответ, удовлетворяющий тем же требованиям, что и для оценки «отлично», но допускает 1–2 ошибки, которые сам же исправляет, и 1–2 недочета в последовательности и языковом оформлении излагаемого. «Удовлетворительно» ставится, если студент обнаруживает знание и понимание основных положений данной темы, но излагает материал неполно и допускает неточности в определении понятий или формулировке правил не умеет достаточно глубоко и доказательно обосновать свои суждения и привести свои примеры; излагает материал непоследовательно и допускает ошибки в языковом оформлении излагаемого. «Неудовлетворительно» ставится, если студент обнаруживает незнание большей части соответствующего вопроса, допускает ошибки в формулировке определений и правил, искажающие их смысл, беспорядочно и неуверенно излагает материал. Оценка «2» отмечает такие недостатки в подготовке, которые являются серьезным препятствием к успешному овладению последующим материалом.	
--	--	--	--	--	--	--

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
экзамен	Устный экзамен по билетам, в каждом из которых имеется три вопроса из списка ФОС.	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения

6.3. Паспорт фонда оценочных средств

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
ОПК-3	Знает: – Материалы, применяемые в машиностроении, способы обработки, оборудование, инструменты и средства технологического оснащения, содержание технологических процессов, состав и содержание технологической документации, методы обеспечения технологичности и конкурентоспособности изделий машиностроения;	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
ОПК-3	Умеет: – Выбирать рациональные технологические процессы из-готоввления продукции машиностроения;	+	+	+	+	+	+	+	+					
ОПК-3	Имеет практический опыт: – Выбора материалов и назначения способов их обработки;	+	+	+	+	+	+	+	+					
ОПК-5	Знает: – Основные принципы проектирования операций механической и физико-химической обработки с обеспечением заданного качества обработанных поверхностей деталей при максимальной технико-экономической эффективности;	+	+	+	+	+	+	+	+	+			+	+
ОПК-5	Умеет: - Выбирать эффективные технологии, инструменты и оборудование машиностроительного производства;	+	+	+	+	+	+	+	+					
ОПК-5	Имеет практический опыт: – Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции;	+	+	+	+	+	+	+	+					

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

Не предусмотрена

б) дополнительная литература:

Не предусмотрена

в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

1. СТИН : науч.-техн. журн. / ТОО "СТИН". - М., 1935-. -

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Попов, М.Ю. Основные виды сварок плавлением и давлением. Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ. 2018, 68 с.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Попов, М.Ю. Основные виды сварок плавлением и давлением. Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ. 2018, 68 с.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Звонцов, И.Ф. Разработка технологических процессов изготовления деталей общего и специального машиностроения : учебное пособие / И.Ф. Звонцов, К.М. Иванов, П.П. Серебrenицкий. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 696 с. — ISBN 978-5-8114-4520-2. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. https://e.lanbook.com/book/121985
2	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Черепaxин, А. А. Технологические процессы в машиностроении : учебное пособие / А. А. Черепaxин, В. А. Кузнецов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 184 с. — ISBN 978-5-8114-4303-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. https://e.lanbook.com/book/118618

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Office(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. -База данных ВИНТИ РАН(бессрочно)
2. -Техэксперт(04.02.2024)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Экзамен	202 (1)	Компьютерный класс с доступом в интернет
Лекции	443 (1)	Компьютер, проектор, камера.
Лабораторные занятия	106 (1)	Металлорежущие станки, инструменты, заготовки, средства измерения
Лабораторные занятия	01 (1)	Сварочное оборудование, образцы сварных соединений
Контроль самостоятельной работы	202 (1)	Компьютерный класс с доступом в интернет