

**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ**  
**УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**  
**«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор РОАТ



В.И. Апатцев

07 июля 2020 г.



Кафедра «Нетяговый подвижной состав»

Автор Кривич Ольга Юрьевна, к.т.н., доцент

**АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

**«Основы проектирования технологических процессов сборки»**

Специальность:	<u>23.05.03 – Подвижной состав железных дорог</u>
Специализация:	<u>Грузовые вагоны</u>
Квалификация выпускника:	<u>Инженер путей сообщения</u>
Форма обучения:	<u>заочная</u>
Год начала подготовки	<u>2020</u>

<p style="text-align: center;">Одобрено на заседании Учебно-методической комиссии института Протокол № 2 17 марта 2020 г. Председатель учебно-методической комиссии</p>  <p style="text-align: right;">С.Н. Климов</p>	<p style="text-align: center;">Одобрено на заседании кафедры</p> <p style="text-align: center;">Протокол № 13 10 марта 2020 г. Заведующий кафедрой</p>  <p style="text-align: right;">К.А. Сергеев</p>
---	--

## 1. Цели освоения учебной дисциплины

В соответствии с требованиями СУОС основной целью изучения учебной дисциплины является формирование у обучающихся определенного состава компетенций, которые базируются на характеристиках будущей профессиональной деятельности.

Функционально-ориентированная целевая направленность рабочей учебной программы непосредственно связана с результатами, которые обучающиеся будут способны продемонстрировать по окончании изучения учебной дисциплины.

Цель преподавания дисциплины – изучение общих вопросов проектирования технологических процессов сборки

Целью освоения учебной дисциплины «Основы проектирования технологических процессов сборки» является формирование у обучающихся компетенций в соответствии с требованиями самостоятельно утвержденного образовательного стандарта высшего образования (СУОС) по специальности «23.05.03 Подвижной состав железных дорог» и приобретение ими:

- знаний необходимых для проектирования технологических процессов и организации сборочного производства;
- умений применять полученные знания для разработки технологических процессов и организации сборочного производства;
- навыков разработки технологических процессов сборочного производства.

## 2. Место учебной дисциплины в структуре ОП ВО

Учебная дисциплина "Основы проектирования технологических процессов сборки" относится к блоку 1 "Дисциплины (модули)" и входит в его вариативную часть.

## 3. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

ПКР-7	Способен проводить технические ревизии и проверки (аудит) конструкций грузовых вагонов, оборудования, подразделений по их техническому обслуживанию и ремонту
-------	---

## 4. Общая трудоемкость дисциплины составляет

4 зачетных единиц (144 ак. ч.).

## 5. Образовательные технологии

Образовательные технологии, используемые по дисциплине "Основы проектирования технологических процессов сборки", направлены на реализацию компетентного подхода и широкое использование в учебном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования и развития профессиональных навыков студентов. При выборе образовательных технологий традиционно используется лекционно-семинарская зачетная система, а также информационно-коммуникационные технологии: система дистанционного обучения «Космос», сервис для проведения вебинаров, интернет-ресурсы: электронная почта сайты библиотечных ресурсов. При организации практических занятий используется технология обучения в сотрудничестве, представляющая собой командное решение группами студентов вариантов поставленных задач и последующее обсуждение полученных результатов. Комплексное использование в учебном процессе всех вышеуказанных технологий стимулирует личностную,

интеллектуальную активность, развивает познавательные процессы, способствуют формированию компетенций, которыми должен обладать будущий выпускник.

## **6. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам)**

### **РАЗДЕЛ 1**

Основные положения и исходные данные для разработки технологических процессов сборочного производства

1.1 Место сборочных технологических процессов в структуре машиностроительного и ремонтного производства

1.2 Исходные данные для проектирования технологического процесса сборки.

Нормативные документы, регламентирующие технологию сборки.

1.3 Принципы проектирования технологического процесса сборки

1.4. Формы организации сборочных работ и принципы организации сборочных подразделений предприятий

### **РАЗДЕЛ 1**

Основные положения и исходные данные для разработки технологических процессов сборочного производства

прохождение электронного тестирования, оценка работы в группе

### **РАЗДЕЛ 2**

Разработка технологических процессов сборочного производства

2.1 Подготовка деталей к сборке

2.2. Методы сборки и виды соединений.

2.3. Технологические схемы сборки. Методы построения

2.4 Типовые технологические процессы сборки.

2.5. Средства технологического оснащения сборочных операций

2.6 Основы нормирования технологических операций сборки

### **РАЗДЕЛ 2**

Разработка технологических процессов сборочного производства

прохождение электронного тестирования, оценка работы в группе, выполнение заданий на практических занятиях

### **РАЗДЕЛ 3**

Оценка показателей сборочных технологических процессов

прохождение электронного тестирования, оценка работы в группе

дифференцированный зачет