

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА (МИИТ)»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ИТТСУ

П.Ф. Бестемьянов

25 мая 2018 г.

Кафедра «Технология транспортного машиностроения и ремонта
 подвижного состава»

Автор Мазин Григорий Соломонович, к.т.н., доцент

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Технологические процессы в машиностроении

Направление подготовки:	15.03.01 – Машиностроение
Профиль:	Технология машиностроения
Квалификация выпускника:	Бакалавр
Форма обучения:	очная
Год начала подготовки	2018

Одобрено на заседании Учебно-методической комиссии института Протокол № 10 21 мая 2018 г. Председатель учебно-методической комиссии С.В. Володин	Одобрено на заседании кафедры Протокол № 10 15 мая 2018 г. Заведующий кафедрой М.Ю. Куликов
---	---

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) в виде
электронного документа выгружена из единой
корпоративной информационной системы управления
университетом и соответствует оригиналу

Простая электронная подпись, выданная РУТ (МИИТ)
ID подписи: 87771
Подписал: Заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич
Дата: 15.05.2018

Москва 2018 г.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

формирование у студентов системы научных и профессиональных знаний и навыков в областитехнологических процессов производства изделий

2. МЕСТО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП ВО

Учебная дисциплина "Технологические процессы в машиностроении" относится к блоку 1 "Дисциплины (модули)" и входит в его базовую часть.

2.1. Наименования предшествующих дисциплин

Для изучения данной дисциплины необходимы следующие знания, умения и навыки, формируемые предшествующими дисциплинами:

2.1.1. Основы технологии машиностроения:

Знания: -основы и структуру технологических процессов в машиностроении

Умения: - составлять технологические карты и технологические наладки;- выбирать инструментальные средства и оборудование для конкретного технологического процесса;- рассчитывать параметры технологического процесса;

Навыки: - навыками разработки технологической и производственной документации;

2.2. Наименование последующих дисциплин

Результаты освоения дисциплины используются при изучении последующих учебных дисциплин:

2.2.1. Автоматизация технологических процессов

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ), СООТНЕСЕННЫЕ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения дисциплины студент должен:

№ п/п	Код и название компетенции	Ожидаемые результаты
1	ПК-11 способностью обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий;	Знать и понимать: методы определения технологичности конструкции; Уметь: контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий; Владеть: методами обеспечения технологичности изделий.
2	ПК-12 способностью разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств;	Знать и понимать: методы разработки технологических процессов изготовления изделий Уметь: разрабатывать технологические процессы изготовления изделий. Владеть: методами разработки
3	ПК-13 способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование;	Знать и понимать: возможности современного технологического оборудования. Уметь: распределять оборудование в процессе реализации технологического процесса изготовления изделий. Владеть: методами загрузки технологического оборудования.
4	ПК-14 способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции.	Знать и понимать: методы технической подготовки производства. Уметь: управлять технологической подготовкой производства Владеть: методами управления технологической подготовки производства

4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦАХ И АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ

4.1. Общая трудоемкость дисциплины составляет:

6 зачетных единиц (216 ак. ч.).

4.2. Распределение объема учебной дисциплины на контактную работу с преподавателем и самостоятельную работу обучающихся

Вид учебной работы	Количество часов		
	Всего по учебному плану	Семестр 6	Семестр 7
Контактная работа	80	28,15	52,15
Аудиторные занятия (всего):	80	28	52
В том числе:			
лекции (Л)	42	16	26
практические (ПЗ) и семинарские (С)	26	0	26
лабораторные работы (ЛР)(лабораторный практикум) (ЛП)	12	12	0
Самостоятельная работа (всего)	73	17	56
Экзамен (при наличии)	63	27	36
ОБЩАЯ трудоемкость дисциплины, часы:	216	72	144
ОБЩАЯ трудоемкость дисциплины, зач.ед.:	6.0	2.0	4.0
Текущий контроль успеваемости (количество и вид текущего контроля)	КП (1), ПК1, ПК2	ПК1, ПК2	КП (1), ПК1, ПК2
Виды промежуточной аттестации (экзамен, зачет)	ЭК	ЭК	ЭК

4.3. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам)

№ п/п	Семестр	Тема (раздел) учебной дисциплины	Виды учебной деятельности в часах/ в том числе интерактивной форме						Формы текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
			Л	ЛР	ПЗ/ТП	КСР	СР	Всего	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	6	Раздел 1 Введение в технологию	2/2					2/2	
2	6	Раздел 2 Производственный и технологический процессы	1/2	6/6			1	8/8	
3	6	Раздел 3 Точность обработки. Основные понятия	1/2	2/2				3/4	
4	6	Раздел 4 Проектирование технологических операций	8/3	4/1			1	13/4	ПК1
5	6	Раздел 5 Технологические схемы сборки	4					4	ПК2
6	6	Раздел 8 Обеспечение качества при мехобработке					1	1	
7	6	Раздел 9 Типовые технологические процессы сборки					14	14	
8	6	Экзамен						27	ЭК
9	7	Раздел 13 Размерные цепи. Методы их решения.	2/2		26/9			28/11	ПК1
10	7	Раздел 14 Качество поверхностного слоя. Припуск на обработку	4				4	8	
11	7	Раздел 15 Особенности обработки на станках с ЧПУ	2				4	6	
12	7	Раздел 16 Технология сборочных процессов. Методы организации сборки. Погрешности сборки. Методы достижения точности при сборке	6/5				8	14/5	
13	7	Раздел 17 Нормирование техпроцессов	2/1				15	17/1	

№ п/п	Семестр	Тема (раздел) учебной дисциплины	Виды учебной деятельности в часах/ в том числе интерактивной форме						Формы текущего контроля успеваемости и промежу- точной аттестации
			Л	ЛР	ПЗ/ТП	КСР	СР	Всего	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14	7	Раздел 18 Принципы разработки техпроцессов. Групповые и типовые техпроцессы	10/10				25	35/10	ПК2
15	7	Экзамен						36	КП, ЭК
16		Раздел 7 Методы получения заготовок							
17		Раздел 10 Автоматизация сборочных работ							
18		Всего:	42/27	12/9	26/9		73	216/45	

4.4. Лабораторные работы / практические занятия

Лабораторные работы предусмотрены в объеме 12 ак. ч.

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Наименование занятий	Всего часов/ из них часов в интерактивной форме
1	2	3	4	5
1	6	РАЗДЕЛ 2 Производственный и технологический процессы	Исследование жесткости технологической системы статическим и производственным методом	4 / 4
2	6	РАЗДЕЛ 2 Производственный и технологический процессы	Исследование погрешности формы при обработке заготовки в трехкулачковом патроне	2 / 2
3	6	РАЗДЕЛ 3 Точность обработки. Основные понятия	Исследование погрешности формы при обработке заготовки в трехкулачковом патроне	2 / 2
4	6	РАЗДЕЛ 4 Проектирование технологических операций	Исследование влияния жесткости заготовки на точность обработки при точении вала на токарном станке	2 / 1
5	6	РАЗДЕЛ 4 Проектирование технологических операций	Исследование погрешности формы при обработке заготовки в трехкулачковом патроне	2
ВСЕГО:				12/9

Практические занятия предусмотрены в объеме 26 ак. ч.

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Наименование занятий	Всего часов/ из них часов в интерактивной форме
1	2	3	4	5
1	7	РАЗДЕЛ 13 Размерные цепи. Методы их решения.	Методики расчета размерных цепей	4 / 1
2	7	РАЗДЕЛ 13 Размерные цепи. Методы их решения.	1Методики расчета размерных цепей	4 / 1
3	7	РАЗДЕЛ 13 Размерные цепи. Методы их решения.	1Методики расчета размерных цепей	4 / 1
4	7	РАЗДЕЛ 13 Размерные цепи. Методы их решения.	1Методики расчета размерных цепей	4 / 1
5	7	РАЗДЕЛ 13 Размерные цепи. Методы их решения.	Самостоятельный обзор Подготовка к практическим работам Изучение пособия [1,2] в соответствии с п 7.1	10 / 5
ВСЕГО:				26/9

4.5. Примерная тематика курсовых проектов (работ)

1. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа ступенчатых валов.
2. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа втулок и колец.
3. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа корпусных.
4. . 4. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа коленчатых валов
5. 5.Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа зубчатых колес
6. 6..Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа шатунов и поршней

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Преподавание дисциплины осуществляется в форме лекций, лабораторных и практических занятий.

Лекции проводятся в традиционной классно-урочной организационной форме, по типу управления познавательной деятельностью и являются традиционными классически-лекционными (объяснительно-иллюстративные).

Практические занятия организованы с использованием технологий развивающего обучения. Часть практического курса выполняется в виде традиционных практических занятий (объяснительно-иллюстративное решение задач). Остальная часть практического курса проводится с использованием интерактивных (диалоговых) технологий, в том числе разбор и анализ конкретных ситуаций, электронный практикум (решение проблемных поставленных задач с помощью современной вычислительной техники и исследование моделей).

Лабораторные работы проводятся с использованием технологий развивающего обучения. Часть курса выполняется в виде традиционных лабораторных занятий, где студенты самостоятельно работают с лабораторным стендом. Остальная часть лабораторного курса проводится с использованием интерактивных (диалоговые) технологий.

Самостоятельная работа студента организована с использованием традиционных видов работы. К традиционным видам работы относятся отработка лекционного материала и отработка отдельных тем по учебным пособиям, подготовка к текущему и промежуточному контролю.

Оценка полученных знаний, умений и навыков основана на модульно-рейтинговой технологии. Фонды оценочных средств освоенных компетенций включают как вопросы теоретического характера для оценки знаний, так и задания практического содержания для оценки умений и навыков.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Вид самостоятельной работы студента. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы	Всего часов
1	2	3	4	5
1	6	РАЗДЕЛ 2 Производственный и технологический процессы	Определение параметров шероховатости поверхности для различных методов обработки	1
2	6	РАЗДЕЛ 4 Проектирование технологических операций	Проектирование технологических операций сборки узлов	1
3	6	РАЗДЕЛ 8 Обеспечение качества при мехобработке	Проектирование технологических операций	1
4	6	РАЗДЕЛ 9 Типовые технологические процессы сборки	Проектирование технологических операций сборки узлов	14
5	7	РАЗДЕЛ 14 Качество поверхностного слоя. Припуск на обработку	Самостоятельный обзор Изучение пособия [1,2] в соответствии с п 7.1	4
6	7	РАЗДЕЛ 15 Особенности обработки на станках с ЧПУ	Изучение пособия [2] в соответствии с п 7.2	4
7	7	РАЗДЕЛ 16 Технология сборочных процессов. Методы организации сборки. Погрешности сборки. Методы достижения точности при сборке	Подготовка к практической работе Самостоятельный обзор Изучение пособия [2] в соответствии с п 7.1	8
8	7	РАЗДЕЛ 17 Нормирование техпроцессов	Подготовка к практической работе Самостоятельный обзор Изучение пособия [2] в соответствии с п 7.1	15
9	7	РАЗДЕЛ 18 Принципы разработки техпроцессов. Групповые и типовые техпроцессы	Подготовка к практической работе Самостоятельный обзор Изучение пособия [3] в соответствии с п 7.1	25
ВСЕГО:				73

7. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1. Основная литература

№ п/п	Наименование	Автор (ы)	Год и место издания Место доступа	Используется при изучении разделов, номера страниц
1	Основы технологии машиностроения	Скворцов В.Ф.	Томский политехнический университет, 2015 http://library.mii.ru .	Все разделы
2	Основы технологии машиностроения	Под. ред. Тотал А. В.	Изд-во Юрайт, 2015 http://library.mii.ru .	Все разделы
3	Основы технологии машиностроения	Безъязычный В.Ф.	Машиностроение, 2016 http://library.mii.ru ..	Все разделы

7.2. Дополнительная литература

№ п/п	Наименование	Автор (ы)	Год и место издания Место доступа	Используется при изучении разделов, номера страниц
4	Технология машиностроения	Суслов А.Г.	Высшая школа, 2015	Все разделы
5	Технология машиностроения	Новиков В.Ю., Ильянков А.И.	Академия, 2014 http://library.mii.ru .	Все разделы
6	Курсовое проектирование по технологии машиностроения, уч. пособие	Козлова Т.А.	Москва, РГПТУ, 2014 http://library.mii.ru .	Все разделы

8. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ "ИНТЕРНЕТ", НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1. <http://library.mii.ru>/ - электронно-библиотечная система Научно-технической библиотеки МИИТ.
2. <http://www.library.ru>/ - информационно-справочный портал Проект Российской государственной библиотеки.

9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ И ИНФОРМАЦИОННЫХ СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными лицензионными программными продуктами и обязательно программным продуктом Microsoft Office не ниже Microsoft Office 2007 (2013).

10. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

Для проведения аудиторных занятий и самостоятельной работы требуется:

1. Рабочее место преподавателя с персональным компьютером, подключённым к сетям INTERNET и INTRANET (для осуществления консультаций в интерактивном режиме)
2. Специализированная лекционная аудитория с мультимедиа аппаратурой и

интерактивной доской.

3. Компьютерный класс с кондиционером. Рабочие места студентов в компьютерном классе, подключённые к сетям INTERNET и INTRANET

4. Для проведения практических занятий: компьютерный класс; кондиционер; компьютеры с минимальными требованиями – Pentium 4, ОЗУ 4 ГБ, HDD 100 ГБ, USB 2.0.

11. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Обучающимся необходимо помнить, что качество полученного образования в немалой степени зависит от активной роли самого обучающегося в учебном процессе.

Обучающийся должен быть нацелен на максимальное усвоение подаваемого лектором материала, после лекции и во время специально организуемых индивидуальных встреч он может задать лектору интересующие его вопросы.

Лекционные занятия составляют основу теоретического обучения и должны давать систематизированные основы знаний по дисциплине, раскрывать состояние и перспективы развития соответствующей области науки, концентрировать внимание обучающихся на наиболее сложных и узловых вопросах, стимулировать их активную познавательную деятельность и способствовать формированию творческого мышления.

Главная задача лекционного курса – сформировать у обучающихся системное представление об изучаемом предмете, обеспечить усвоение будущими специалистами основополагающего учебного материала, принципов и закономерностей развития соответствующей научно-практической области, а также методов применения полученных знаний, умений и навыков.

Основные функции лекций: 1. Познавательная-обучающая; 2. Развивающая; 3.

Ориентирующе-направляющая; 4. Активизирующая; 5. Воспитательная; 6.

Организирующая; 7. информационная.

Выполнение практических заданий служит важным связующим звеном между теоретическим освоением данной дисциплины и применением ее положений на практике. Они способствуют развитию самостоятельности обучающихся, более активному освоению учебного материала, являются важной предпосылкой формирования профессиональных качеств будущих специалистов.

Проведение практических занятий не сводится только к органическому дополнению лекционных курсов и самостоятельной работы обучающихся. Их вместе с тем следует рассматривать как важное средство проверки усвоения обучающимися тех или иных положений, даваемых на лекции, а также рекомендуемой для изучения литературы; как форма текущего контроля за отношением обучающихся к учебе, за уровнем их знаний, а следовательно, и как один из важных каналов для своевременного подтягивания отстающих обучающихся.

При подготовке специалиста важны не только серьезная теоретическая подготовка, знание основ надежности подвижного состава, но и умение ориентироваться в разнообразных практических ситуациях, ежедневно возникающих в его деятельности. Этому способствует форма обучения в виде практических занятий. Задачи практических занятий: закрепление и углубление знаний, полученных на лекциях и приобретенных в процессе самостоятельной работы с учебной литературой, формирование у обучающихся умений и навыков работы с исходными данными, научной литературой и специальными документами. Практическому занятию должно предшествовать ознакомление с лекцией на соответствующую тему и литературой, указанной в плане этих занятий.

Самостоятельная работа может быть успешной при определенных условиях, которые необходимо организовать. Ее правильная организация, включающая технологии отбора целей, содержания, конструирования заданий и организацию контроля, систематичность самостоятельных учебных занятий, целесообразное планирование рабочего времени позволяет привить студентам умения и навыки в овладении, изучении, усвоении и

систематизации приобретаемых знаний в процессе обучения, привить навыки повышения профессионального уровня в течение всей трудовой деятельности.

Каждому студенту следует составлять еженедельный и семестровый планы работы, а также план на каждый рабочий день. С вечера всегда надо распределять работу на завтра. В конце каждого дня целесообразно подводить итог работы: тщательно проверить, все ли выполнено по намеченному плану, не было ли каких-либо отступлений, а если были, по какой причине это произошло. Нужно осуществлять самоконтроль, который является необходимым условием успешной учебы. Если что-то осталось невыполненным, необходимо изыскать время для завершения этой части работы, не уменьшая объема недельного плана.

Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения учебной дисциплины, рассмотрены через соответствующие знания, умения и владения. Для проверки уровня освоения дисциплины предлагаются вопросы к экзамену и тестовые материалы, где каждый вариант содержит задания, разработанные в рамках основных тем учебной дисциплины и включающие терминологические задания.