

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



Рабочая программа дисциплины (модуля),
как компонент образовательной программы
высшего образования - программы специалитета
по специальности
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,
утвержденной первым проректором РУТ (МИИТ)
Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Технология механосборочного производства

Специальность: 23.05.03 Подвижной состав железных дорог

Специализация: Электрический транспорт железных дорог

Форма обучения: Заочная

Рабочая программа 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: 11182
Подписал: И.о. заведующего кафедрой Козлов Максим
Владимирович
Дата: 14.09.2023

1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

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.

Целью освоения учебной дисциплины «Технология механосборочного производства» 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 сборочного производства;
- умений применять полученные знания для разработки технологических процессов сборочного производства а также обоснования правильности выбора средств технологического оснащения и методов технического контроля продукции;
- навыков разработки технологических процессов сборочного производства.

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

Перечень формируемых результатов освоения образовательной программы (компетенций) в результате обучения по дисциплине (модулю):

ОПК-7 - Способен организовывать работу предприятий и его подразделений, направлять деятельность на развитие производства и материально-технической базы, внедрение новой техники на основе рационального и эффективного использования технических и материальных ресурсов; находить и принимать обоснованные управленческие решения на основе теоретических знаний по экономике и организации производства;

ПК-95 - Способен применять расчетные и экспериментальные методы при создании новых образцов техники.

Обучение по дисциплине (модулю) предполагает, что по его результатам обучающийся будет:

Знать:

основные правила и методику разработки технологических процессов механосборочного производства

Владеть:

навыками проектирования и контроля элементов технологических процессов сборки при техническом обслуживании и ремонте подвижного состава

Уметь:

применять полученные знания при проектировании элементов технологических процессов механосборочного производства

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 3 з.е. (108 академических часа(ов)).

3.2. Объем дисциплины (модуля) в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении учебных занятий:

Тип учебных занятий	Количество часов	
	Всего	Сем. №3
Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	12	12
В том числе:		
Занятия лекционного типа	4	4
Занятия семинарского типа	8	8

3.3. Объем дисциплины (модуля) в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации составляет 96 академических часа (ов).

3.4. При обучении по индивидуальному учебному плану, в том числе при ускоренном обучении, объем дисциплины (модуля) может быть реализован полностью в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме

контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации.

4. Содержание дисциплины (модуля).

4.1. Занятия лекционного типа.

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
1	<p>Основные положения и исходные данные для разработки технологических процессов механосборочного производства</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные положения и исходные данные для разработки технологических процессов механосборочного производства; - место сборочных технологических процессов в структуре машиностроительного производства; - исходные данные для проектирования технологического процесса сборки. Нормативные документы, регламентирующие технологию сборки; - принципы проектирования технологического процесса сборки и формы организации сборочных работ.
2	<p>Разработка технологических процессов механосборочного производства</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготовка деталей к сборке; - сборка типовых сборочных единиц; - методы построения технологических схем сборки; - точность сборки; - разработка маршрутного технологического процесса и технологических операций сборки и нормирование технологических операций сборки.
3	<p>Методика определения показателей технологических процессов сборки</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - абсолютные показатели технологических процессов сборки; - относительные показатели технологических процессов сборки.

4.2. Занятия семинарского типа.

Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	<p>Построение технологических схем сборки</p> <p>В результате работы студент учится на конкретном примере проектировать технологические схемы сборки</p>
2	<p>Решение размерных цепей</p> <p>В результате работы студент учится на конкретном примере решать размерные цепи и определять параметры замыкающего звена.</p>
3	<p>Разработка маршрутного технологического процесса сборки</p> <p>В результате работы студент учится на конкретном примере разрабатывать маршрут сборочного технологического процесса и представлять его в графическом виде.</p>

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Изучение дополнительной литературы по темам. Место сборочных технологических процессов в структуре машиностроительного и ремонтного производства. Исходные данные для проектирования технологического процесса механосборочного производства. Нормативные документы, регламентирующие технологию сборки. Принципы проектирования технологического процесса механосборочного производства. Формы организации сборочных работ. Анализ и отработка конструкции изделия и его сборочных единиц на технологичность
2	Изучение дополнительной литературы по темам. Методы сборки и виды неподвижных разъемных соединений. Методы сборки и виды подвижных неразъемных соединений. Сборка типовых сборочных единиц. Технологические схемы сборки. Методы построения. Обеспечение заданной точности сборки. Сборочные размерные цепи и методы их решения. Средства технологического оснащения сборочных операций. Разработка маршрутного технологического процесса и технологических операций сборки
3	Изучение дополнительной литературы по темам. Оценка показателей сборочных технологических процессов
4	Подготовка к контрольной работе.
5	Подготовка к промежуточной аттестации.

4.4. Примерный перечень тем контрольных работ

Тема работы:

- разработка элементов технологического процесса механосборочного производства.

Разработано 10 вариантов заданий по двум разделам работы:

- дать характеристику звеньям размерной цепи, определить допуск на замыкающее звено, обеспечивающий заданный зазор при сборке;

- построить схему сборки для узла.

5. Перечень изданий, которые рекомендуется использовать при освоении дисциплины (модуля).

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
1	Технология машиностроения Маталин А.А. Учебник СПб.: М.: Краснодар: Лань , 2010	ЭБС Лань https://e.lanbook.com/book/71755
2	Технология механосборочного производства Кривич О.Ю. Учебное пособие М:МИИТ , 2015	ЭБС РОАТ

3	Технология машиностроения Иванов И.С. Учебное пособие М: ИНФРА-М , 2015	Библиотека РОАТ
4	Технология машиностроения Ковшов А.Н. Учебник СПб.: Лань , 2008	Библиотека РОАТ

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении дисциплины (модуля).

- 1.Официальный сайт МИИТ – <http://miit.ru/>
- 2.Электронно-библиотечная система РОАТ-<http://lib.rgotups.ru>
3. Электронно-библиотечная система Лань <https://e.lanbook.com>

7. Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства, необходимого для освоения дисциплины (модуля).

Программное обеспечение позволяет выполнить все предусмотренные учебным планом виды учебной работы по дисциплине

При осуществлении образовательного процесса используются следующие информационные технологии и программное обеспечение:

- Интернет;
- один из браузеров: Microsoft Internet Explorer, Mozilla Fierfox, Googl Chrome или аналог;
- программное обеспечение для чтения документов PDF - Adobe Acrobat Reader или аналог

Для осуществления учебного процесса с использованием дистанционных образовательных технологий: операционная система Windows, Microsoft Office 2003 и выше, браузер: Microsoft Internet Explorer 8.0 и выше с установленным Adobe Flash Playerверсии 10.3 и выше, Adobe Acrobat Reader

8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).

Учебные аудитории для прведения занятий соответствуют требованиям пожарной безопасности и охраны труда по освещенности, количеству рабочих (посадочных) мест студентов и качеству учебной (аудиторной) доски. Освещенность рабочих мест соответствует действующим СНиПам.

Учебные аудитории для проведения лекций , практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации укомплектованы специализированной мебелью и

техническими средствами для представления учебной информации (ноутбук и проектор для демонстрации материала).

Для организации самостоятельной работы имеется помещение, оснащенное компьютерной техникой с подключением к сети Интернет и обеспечением доступа в электронную образовательную среду.

Технические требования к оборудованию для осуществления учебного процесса с использованием дистанционных образовательных технологий:

- персональный компьютер (ноутбук, планшет) с процессором IntelCore 2 Duo от

2 ГГц (или аналог) и выше, 2 Гб свободной оперативной памяти, колонки (наушники) и микрофон или гарнитура, веб-камера

9. Форма промежуточной аттестации:

Зачет в 3 семестре.

10. Оценочные материалы.

Оценочные материалы, применяемые при проведении промежуточной аттестации, разрабатываются в соответствии с локальным нормативным актом РУТ (МИИТ).

Авторы:

доцент, доцент, к.н. кафедры
«Нетяговый подвижной состав»

О.Ю. Кривич

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТПС РОАТ

А.С.

Космодамианский

и.о. заведующего кафедрой НПС
РОАТ

М.В. Козлов

Председатель учебно-методической
комиссии

С.Н. Климов