

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»



УТВЕРЖДАЮ

Земан дорожно-транспортного факультета

В.Л. Тюнин

«31» августа 2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины

«Технология производства строительной техники»

Направление подготовки: 08.03.01 Строительство

Профиль: Техническое и энергетическое обеспечение строительства

Квалификация выпускника: бакалавр

Нормативный период обучения: 4 года/ 5 лет

Форма обучения: очная/очно-заочная

Год начала подготовки: 2021/2022

Автор программы

/Щиенко А.Н./

Заведующий кафедрой
Строительной техники и
инженерной механики

/Жулай В.А./

Руководитель ОПОП

/Жулай В.А./

Воронеж 2021

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1. Цели дисциплины

формирование у обучающихся теоретических знаний и практических навыков проектирования технологических процессов производства строительной техники заданного качества при заданной производительности и высоких технико-экономических показателей производства.

1.2. Задачи освоения дисциплины

изучение основных типовых технологических процессов изготовления деталей строительной техники, изучение основных типовых технологических процессов сборки строительной техники, ознакомление с основными тенденциями развития методов и технологий механической обработки и сборки, ознакомление с основными подходами к автоматизации технологических процессов изготовления деталей строительной техники.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Технология производства строительной техники» относится к дисциплинам части, формируемой участниками образовательных отношений блока Б1.

3. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Технология производства строительной техники» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-2 - Способен осуществлять сопровождение технологического процесса для изготовления строительной техники

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-2	знать основные типы производства; методы оценки качества продукции; виды и технологии обработки различных материалов; этапы проектирования технологических процессов механической обработки при производстве строительной техники, в том числе, с использованием систем автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); основные типы металлорежущих станков и способы обработки материалов на них; технологии сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; устройство, принцип работы и основные характеристики технологического, регулировочного и контрольно-измерительного оборудования, применяемого в сборочном

	производстве автомобилестроения; основные принципы и направления автоматизации и роботизации технологических процессов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; основные виды и назначение технологической документации производства строительной техники.
	уметь ориентироваться в разнообразии видов обработки материалов резанием; выбирать рациональные схемы базирования заготовок, расчета погрешностей, определяющих точность механической обработки; проектировать технологические процессы механической обработки, сборки и контроля, рассчитывать припуски на заготовку; выполнять конструкторско-технологические расчеты обработки типовых заготовок на токарных станках, обеспечивающие получение заданных параметров качества деталей, норм времени и технологической себестоимости; пользоваться системами автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); осуществлять выборочный контроль используемых в технологическом процессе материалов и комплектующих; осуществлять контроль соблюдения технологических режимов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов на рабочих местах; оформлять и использовать по назначению технологическую документацию производства строительной техники.
	владеть инженерной терминологией в области производства строительной техники; опытом статистического анализа точности обработки деталей, проектирования структур операций единичных технологических процессов изготовления несложных деталей строительной техники; навыками разрабатывать технологические операции сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; выявлять отклонения в технологических режимах работы оборудования,

	применяемого для сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; практическим опытом оформления технологической документации производства строительной техники.
--	---

4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины «Технология производства строительной техники» составляет 3 з.е.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий
очная форма обучения

Виды учебной работы	Всего часов	Семестры
		7
Аудиторные занятия (всего)	54	54
В том числе:		
Лекции	36	36
Практические занятия (ПЗ)	18	18
в том числе в форме практической подготовки	6	6
Самостоятельная работа	54	54
Виды промежуточной аттестации - зачет	+	+
Общая трудоемкость:		
академические часы	108	108
зач.ед.	3	3

очно-заочная форма обучения

Виды учебной работы	Всего часов	Семестры
		9
Аудиторные занятия (всего)	24	24
В том числе:		
Лекции	12	12
Практические занятия (ПЗ)	12	12
в том числе в форме практической подготовки	6	6
Самостоятельная работа	84	84
Виды промежуточной аттестации - зачет	+	+
Общая трудоемкость:		
академические часы	108	108
зач.ед.	3	3

5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

очная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекц	Прак зан.	СРС	Всего, час
1	Введение. История развития и основные задачи курса «Технология производства строительной техники». Основные понятия и определения.	Введение в курс технологии производства строительной техники. Краткий исторический обзор развития технологии производства строительной техники. Качество продукции. Изделие и его элементы. Производственный и технологический процессы. Типы производства и методы работы. Технологичность конструкций изделий.	2	–	4	6
2	Точность механической обработки заготовок для деталей машин и методы ее обеспечения.	Основные понятия и определения. Анализ параметров точности механической обработки заготовок для деталей машин методом математической статистики. Базы и погрешность установки заготовок для деталей машин. Выбор баз. Пересчет размеров и допусков при смене баз. Факторы, влияющие на точность механической обработки заготовок для деталей машин. Определение суммарной погрешности механической обработки заготовок для деталей машин. Пути повышения точности механической обработки заготовок для деталей машин.	6	–	8	14
3	Качество поверхностей деталей машин и заготовок.	Основные понятия и определения. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей. Факторы, влияющие на качество поверхности деталей машин и заготовок. Методы измерения и оценки качества поверхности деталей машин и заготовок. Технологические методы, повышающие качество поверхностного слоя деталей машин и заготовок.	4	–	6	10
4	Проектирование технологического процесса изготовления детали.	Основные понятия и положения. Основные этапы проектирования технологического процесса изготовления детали. Оформление технологической документации. Проектирование технологического процесса изготовления детали на ЭВМ.	8	10	14	32
		практическая подготовка обучающихся	0	4	0	0
5	Технология производства типовых деталей строительной техники.	Технология производства валов и осей. Технология производства корпусных деталей. Технология производства втулок. Технология производства зубчатых колес.	4	–	6	10
6	Основы технологии сборочных процессов.	Основные понятия и положения. Технологические методы, обеспечивающие точность сборки. Особенности технического нормирования сборочных операций. Основы проектирования технологических процессов сборки.	4	2	6	12
7	Конструирование и расчет станочных и контрольных приспособлений.	Общая методика проектирования. Установочные элементы приспособлений. Зажимные устройства приспособлений. Детали для направления и установки инструмента, вспомогательные устройства и корпуса приспособлений. Методика конструирования неразборной специальной оснастки. Разновидности станочных приспособлений. Перспективы развития конструкций приспособлений. Расчет станочных и контрольных приспособлений	8	6	10	24
		практическая подготовка обучающихся	0	2	0	0
Итого			36	18	54	108

очно-заочная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекц	Прак зан.	СРС	Всего, час
1	Введение. История развития и основные задачи курса «Технология производства строительной техники». Основные понятия и определения.	Введение в курс технологии производства строительной техники. Краткий исторический обзор развития технологии производства строительной техники. Качество продукции. Изделие и его элементы. Производственный и технологический процессы. Типы производства и методы работы. Технологичность конструкций изделий.	0,5	–	10	10,5
2	Точность механической обработки заготовок для деталей машин и методы ее обеспечения.	Основные понятия и определения. Анализ параметров точности механической обработки заготовок для деталей машин методом математической статистики. Базы и погрешность установки заготовок для деталей машин. Выбор баз. Пересчет размеров и допусков при смене баз. Факторы, влияющие на точность механической обработки заготовок для деталей машин. Определение суммарной погрешности механической обработки заготовок для деталей машин. Пути повышения точности механической обработки заготовок для деталей машин.	1	–	10	11
3	Качество поверхностей деталей машин и заготовок.	Основные понятия и определения. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей. Факторы, влияющие на качество поверхности деталей машин и заготовок. Методы измерения и оценки качества поверхности деталей машин и заготовок. Технологические методы, повышающие качество поверхностного слоя деталей машин и заготовок.	0,5	–	10	10,5
4	Проектирование технологического процесса изготовления детали.	Основные понятия и положения. Основные этапы проектирования технологического процесса изготовления детали. Оформление технологической документации. Проектирование технологического процесса изготовления детали на ЭВМ.	6	6	24	36
		практическая подготовка обучающихся	0	4	0	0
5	Технология производства типовых деталей строительной техники.	Технология производства валов и осей. Технология производства корпусных деталей. Технология производства втулок. Технология производства зубчатых колес.	1	–	10	11
6	Основы технологии сборочных процессов.	Основные понятия и положения. Технологические методы, обеспечивающие точность сборки. Особенности технического нормирования сборочных операций. Основы проектирования технологических процессов сборки.	1	2	10	13
7	Конструирование и расчет станочных и контрольных приспособлений.	Общая методика проектирования. Установочные элементы приспособлений. Зажимные устройства приспособлений. Детали для направления и установки инструмента, вспомогательные устройства и корпуса приспособлений. Методика конструирования неразборной специальной оснастки. Разновидности станочных приспособлений. Перспективы развития конструкций приспособлений. Расчет станочных и контрольных приспособлений	2	4	10	16
		практическая подготовка обучающихся	0	2	0	0
Итого			12	12	84	108

Практическая подготовка при освоении дисциплины (модуля) проводится путем непосредственного выполнения обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной

деятельностью, способствующих формированию, закреплению и развитию практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы на практических занятиях и (или) лабораторных работах*:

№ п/п	Перечень выполняемых обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью	Формируемые профессиональные компетенции
1	Расчет размера партии деталей и определение типа производства	ПК-2
2	Расчет припусков на механическую обработку и определение размеров заготовок для деталей машин	ПК-2
3	Расчет режимов обработки	ПК-2
4	Расчет технического нормирования операций	ПК-2
5	Расчет станочных и контрольных приспособлений	ПК-2

5.2 Перечень лабораторных работ

Не предусмотрено учебным планом

6. ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

В соответствии с учебным планом освоение дисциплины не предусматривает выполнение курсового проекта (работы) или контрольной работы.

7. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

7.1. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

7.1.1 Этап текущего контроля

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации оцениваются по следующей системе:

«аттестован»;

«не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Аттестован	Не аттестован
ПК-2	знать основные типы производства; методы оценки качества продукции; виды и технологии обработки различных материалов; этапы проектирования технологических процессов механической обработки при производстве строительной техники, в том числе, с использованием систем автоматизированного расчета параметров и проектирования	знает основные типы производства; методы оценки качества продукции; виды и технологии обработки различных материалов; этапы проектирования технологических процессов механической обработки при производстве строительной техники, в том числе, с использованием систем автоматизированного расчета параметров и проектирования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

	технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); основные типы металлорежущих станков и способы обработки материалов на них; технологии сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; устройство, принцип работы и основные характеристики технологического, регулирующего и контрольно-измерительного оборудования, применяемого в сборочном производстве автомобилестроения; основные принципы и направления автоматизации и роботизации технологических процессов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; основные виды и назначение технологической документации производства строительной техники.	технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); основные типы металлорежущих станков и способы обработки материалов на них; технологии сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; устройство, принцип работы и основные характеристики технологического, регулирующего и контрольно-измерительного оборудования, применяемого в сборочном производстве автомобилестроения; основные принципы и направления автоматизации и роботизации технологических процессов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; основные виды и назначение технологической документации производства строительной техники.		
	уметь ориентироваться в разнообразии видов обработки материалов резанием; выбирать рациональные схемы базирования заготовок, расчета погрешностей, определяющих точность механической обработки; проектировать технологические процессы механической обработки, сборки и контроля, рассчитывать припуски на заготовку; выполнять конструкторско-технологические расчеты обработки типовых заготовок на токарных станках, обеспечивающие получение заданных параметров качества деталей, норм времени и технологической себестоимости; пользоваться системами автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); осуществлять выборочный контроль используемых в	умет ориентироваться в разнообразии видов обработки материалов резанием; выбирать рациональные схемы базирования заготовок, расчета погрешностей, определяющих точность механической обработки; проектировать технологические процессы механической обработки, сборки и контроля, рассчитывать припуски на заготовку; выполнять конструкторско-технологические расчеты обработки типовых заготовок на токарных станках, обеспечивающие получение заданных параметров качества деталей, норм времени и технологической себестоимости; пользоваться системами автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); осуществлять выборочный контроль используемых в	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

	технологическом процессе материалов и комплектующих; осуществлять контроль соблюдения технологических режимов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов на рабочих местах; оформлять и использовать по назначению технологическую документацию производства строительной техники.	технологическом процессе материалов и комплектующих; осуществлять контроль соблюдения технологических режимов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов на рабочих местах; оформлять и использовать по назначению технологическую документацию производства строительной техники.		
	владеть инженерной терминологией в области производства строительной техники; опытом статистического анализа точности обработки деталей, проектирования структур операций единичных технологических процессов изготовления несложных деталей строительной техники; навыками разрабатывать технологические операции сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; выявлять отклонения в технологических режимах работы оборудования, применяемого для сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; практическим опытом оформления технологической документации производства строительной техники.	владеет инженерной терминологией в области производства строительной техники; опытом статистического анализа точности обработки деталей, проектирования структур операций единичных технологических процессов изготовления несложных деталей строительной техники; навыками разрабатывать технологические операции сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; выявлять отклонения в технологических режимах работы оборудования, применяемого для сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; практическим опытом оформления технологической документации производства строительной техники.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний оцениваются в 7 семестре для очной формы обучения и 9 семестре для очно-заочной формы обучения по двухбалльной системе:

«зачтено»

«не зачтено»

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Зачтено	Не зачтено
ПК-2	знать основные типы производства; методы оценки качества продукции; виды и технологии обработки различных материалов; этапы проектирования технологических процессов механической обработки при	Тест	Выполнение теста на 70-100%	Выполнение менее 70%

	производстве строительной техники, в том числе, с использованием систем автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); основные типы металлорежущих станков и способы обработки материалов на них; технологии сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; устройство, принцип работы и основные характеристики технологического, регулировочного и контрольно-измерительного оборудования, применяемого в сборочном производстве автомобилестроения; основные принципы и направления автоматизации и роботизации технологических процессов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; основные виды и назначение технологической документации производства строительной техники.			
	уметь ориентироваться в разнообразии видов обработки материалов резанием; выбирать рациональные схемы базирования заготовок, расчета погрешностей, определяющих точность механической обработки; проектировать технологические процессы механической обработки, сборки и контроля, рассчитывать припуски на заготовку; выполнять конструкторско-технологические расчеты обработки типовых заготовок на токарных станках, обеспечивающие получение заданных параметров качества деталей, норм времени и технологической себестоимости; пользоваться системами автоматизированного расчета параметров и проектирования технологических процессов	Решение стандартных практических задач	Продемонстрировать верный ход решения в большинстве задач	Задачи не решены

механической обработки на электронно-вычислительных машинах (ЭВМ); осуществлять выборочный контроль используемых в технологическом процессе материалов и комплектующих; осуществлять контроль соблюдения технологических режимов сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов на рабочих местах; оформлять и использовать по назначению технологическую документацию производства строительной техники.			
владеть инженерной терминологией в области производства строительной техники; опытом статистического анализа точности обработки деталей, проектирования структур операций единичных технологических процессов изготовления несложных деталей строительной техники; навыками разрабатывать технологические операции сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; выявлять отклонения в технологических режимах работы оборудования, применяемого для сборки, регулировки и контроля параметров автотранспортных средств и компонентов; практическим опытом оформления технологической документации производства строительной техники.	Решение прикладных задач в конкретной предметной области	Продемонстрирован верный ход решения в большинстве задач	Задачи не решены

7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию

1. Деталь это:

А. изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии-изготовителе

Б. изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций

В. изделия, не соединённые на предприятии-изготовителе, но

предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций

Г. изделия, не подлежащие соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера

2. Производственный процесс – это:

А. совокупность взаимосвязанных действий людей и орудий производства, необходимых на данном предприятии для изготовления изделия

Б. совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия

В. действие по изменению формы, размеров и качества предметов производства

Г. законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

Д. законченная часть операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

3. Установ – это:

А. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента

Б. часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки

В. законченная часть операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

Г. законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей

4. Единичное производство – это:

А. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента

Б. часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки

В. производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре

Г. производство большого количества изделий ограниченной номенклатуры

Д. производство изделий одной номенклатуры в течение длительного времени

5. Общий припуск – это:

А. слой металла, предназначенный для снятия на одной операции

Б. минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции

В. слой металла, предназначенный для снятия, при выполнении всех операций

Г. припуск для обработки поверхностей тел вращения

Д. поверхностный слой металла, у которого структура, химический

состав, механические свойства отличаются от основного металла

6. Допуск – это:

А. разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра

Б. степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах

В. разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами

Г. точность размеров

Д. точность взаимного расположения поверхностей

7. Контроль диаметров валов выполняется с помощью:

А. предельных скоб, микрометра, штангенциркуля

Б. предельных шаблонов, линейных скоб

В. приборов индикаторного типа

Г. проходного комплексного шлицевого кольца

Д. предельных проходных и непроходных резьбовых колец

8. Какой резец предназначен для обработки внутренних поверхностей:

А. проходной токарный резец

Б. отрезной токарный резец

В. расточной токарный резец

Г. подрезной токарный резец

Д. фасонный токарный резец

9. Какую операцию выполняют метчиками:

А. нарезание наружной резьбы

Б. нарезание внутренней резьбы

В. нарезание однозаходной резьбы

Г. нарезание многозаходной резьбы

Д. контроль резьбомеров

10. При производстве подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования маршрутная карта технологической документации содержит:

А. описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям

Б. содержит все данные, необходимые для выполнения работ на данной операции

В. содержит эскизы, схемы, таблицы, необходимые для выполнения технологического процесса, операции перехода

Г. содержит описание процесса обработки детали по всем операциям

Д. содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

1. Сборочная единица это:

А. изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии-изготовителе сборочными операциями

Б. изделие, изготовленное из однородного материала без применения

сборочных операций

В. изделия, не соединённые на предприятии-изготовителе, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций

Г. изделия, не подлежащие соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера

2. Технологический процесс – это:

А. совокупность взаимосвязанных действий людей и орудий производства, необходимых на данном предприятии для изготовления изделия

Б. совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия

В. действие по изменению формы, размеров и качества предметов производства

Г. законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

Д. законченная часть операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

3. Технологический переход – это:

А. законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей

Б. часть перехода, заключающаяся в однократном перемещении инструмента относительно заготовки

В. действие по изменению формы, размеров и качества предметов производства

Г. законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

Д. законченная часть операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

4. Массовое производство – это:

А. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента

Б. часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки

В. производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре

Г. производство большого количества изделий ограниченной номенклатуры

Д. производство изделий одной номенклатуры в течение длительного времени

5. Симметричный припуск – это:

А. слой металла, предназначенный для снятия на одной операции

Б. минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции

В. слой металла, предназначенный для снятия, при выполнении всех операций

Г. припуск для обработки поверхностей тел вращения

Д. поверхностный слой металла, у которого структура, химический состав, механические свойства отличаются от основного металла

6. Номинальный размер представляет собой:

А. размер, поставленный на чертеже

Б. размер, полученный в результате изготовления детали

В. размер, полученный после сборки

7. Контроль шлицевых участков валов выполняется с помощью:

А. предельных скоб, микрометра, штангенциркуля

Б. предельных шаблонов, линейных скоб

В. приборов индикаторного типа

Г. проходного комплексного шлицевого кольца

Д. предельных проходных и непроходных резьбовых колец

8. Какой резец предназначен для обработки поверхностей сложной формы:

А. проходной токарный резец

Б. отрезной токарный резец

В. расточной токарный резец

Г. подрезной токарный резец

Д. фасонный токарный резец

9. Геометрический расчет приспособления предусматривает:

А. проверку правильности расположения опор, упоров, зажимов, выполнения правил шести точек

Б. проверку возможности закрепления заготовки и определение усилий зажимных устройств

В. проверку размеров исключаящих помеху деталей приспособления под действием сил зажима и резания

Г. уточнение размеров и расположение базирующих устройств приспособления

Д. выявление целесообразности изготовления приспособления и его использование

10. При производстве подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования карта технологического процесса содержит:

А. описание технологического процесса изготовления и контроля детали по всем операциям

Б. содержит все данные, необходимые для выполнения работ на данной операции

В. содержит эскизы, схемы, таблицы, необходимые для выполнения технологического процесса, операции перехода

Г. содержит описание процесса обработки детали по всем операциям

Д. содержит описание специфических приемов работы или методики контроля технологического процесса

7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

1. Комплекс это:

А. изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии-изготовителе

Б. изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций

В. изделия, не соединённые на предприятии-изготовителе, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций

Г. изделия, не подлежащие соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера

2. Технологическая операция – это:

А. часть операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемой заготовки

Б. совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия

В. действие по изменению формы, размеров и качества предметов производства

Г. законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

Д. законченная часть операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

3. Вспомогательный переход – это:

А. часть перехода, заключающаяся в однократном перемещении инструмента относительно заготовки

Б. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента

В. законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей

Г. законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте

Д. законченная часть операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей

4. Серийное производство – это:

А. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента

Б. часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки

В. производство неповторяющихся изделий при их широкой номенклатуре

Г. производство большого количества изделий ограниченной номенклатуры

Д. производство изделий одной номенклатуры в течение длительного

времени

5. Минимальный припуск – это:

- А. слой металла, предназначенный для снятия на одной операции
- Б. минимально необходимая толщина слоя металла для выполнения операции
- В. слой металла, предназначенный для снятия, при выполнении всех операций
- Г. припуск для обработки поверхностей тел вращения
- Д. поверхностный слой металла, у которого структура, химический состав, механические свойства отличаются от основного металла

6. Размерная точность – это:

- А. разность между действительным и номинальным значениями размера или геометрического параметра
- Б. степень приближения действительных размеров и геометрических параметров к номинальным значениям на чертежах
- В. разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами
- Г. точность размеров
- Д. точность взаимного расположения поверхностей

7. Контроль резьб на валах выполняется с помощью:

- А. предельных скоб, микрометра, штангенциркуля
- Б. предельных шаблонов, линейных скоб
- В. приборов индикаторного типа
- Г. проходного комплексного шлицевого кольца
- Д. предельных проходных и непроходных резьбовых колец

8. Какой резец предназначен для разделения заготовок:

- А. проходной токарный резец
- Б. отрезной токарный резец
- В. расточной токарный резец
- Г. подрезной токарный резец
- Д. фасонный токарный резец

9. Сверлильные станки относятся:

- А. ко второй группе
- Б. к первой группе
- В. к шестой группе
- Г. к седьмой группе
- Д. к третьей группе

10. При производстве подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования технологическая документация содержит:

- А. комплект графических и текстовых документов
- Б. единая система конструкторской документации
- В. графические и текстовые документы, определяющие технологию изготовления изделия

7.2.4 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету

1. Классификация изделий в машиностроении

2. Производственный и технологический процессы в машиностроении
3. Типы производства в машиностроении
4. Точность механической обработки
5. Методы обеспечения заданной точности
6. Факторы, влияющие на точность механической обработки
7. Взаимосвязь точности и себестоимости обработки
8. Пути повышения точности механической обработки
9. Качество поверхности деталей машин и заготовок. Основные понятия и определения
10. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства детали
11. Факторы, влияющие на качество поверхности деталей
12. Методы измерения и оценки качества поверхности деталей
13. Технологические методы, повышающие качество поверхностного слоя деталей машин
14. Надежность изделия
15. Показатели надежности
16. Базы, классификация баз, их назначение
17. Основные принципы базирования
18. Погрешности, связанные с выбором баз
19. Определение суммарной погрешности механической обработки
20. Технологичность конструкции. Основные понятия и определения
21. Технологические требования к конструкции сборочных единиц
22. Технологические требования к конструкции деталей машин
23. Основные этапы проектирования технологических процессов механической обработки заготовок при производстве строительной техники
24. Способы получения заготовок для деталей строительной техники
25. Выбор станка, режущего и измерительного инструмента при производстве строительной техники
26. Понятие о припусках и их классификация
27. Определение величины припусков
28. Определение размеров заготовок для деталей строительной техники
29. Определение режимов резания
30. Техническое нормирование
31. Технология производства валов строительной техники
32. Технология производства осей строительной техники
33. Технология производства корпусных деталей строительной техники
34. Технология производства втулок строительной техники
35. Технология производства зубчатых колес строительной техники
36. Основы технологии сборочных процессов при производстве строительной техники
37. Технологические методы, обеспечивающие точность сборки при производстве строительной техники
38. Особенности технического нормирования сборочных операций при производстве строительной техники

39. Основы проектирования технологических процессов сборки при производстве строительной техники
40. Основы конструирования приспособлений при производстве строительной техники
41. Разновидности станочных приспособлений при производстве строительной техники
42. Установочные элементы приспособлений при производстве строительной техники
43. Зажимные устройства приспособлений при производстве строительной техники
44. Перспективы развития конструкций приспособлений при производстве строительной техники

7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки к экзамену

Не предусмотрено учебным планом

7.2.6. Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Зачет может проводиться по итогам текущего контроля успеваемости путем организации специального опроса, проводимого в устной и (или) письменной форме.

1. Оценка «Незачтено» ставится в случае, если:

- Студент демонстрирует небольшое понимание вопросов и заданий.

Многие требования, предъявляемые к заданию не выполнены.

- Студент демонстрирует непонимание вопросов и заданий.

- У студента нет ответа. Не было попытки выполнить задание.

2. Оценка «Зачтено» ставится в случае, если:

- Студент демонстрирует полное понимание вопросов и заданий. Все требования, предъявляемые к заданию выполнены.

- Студент демонстрирует значительное понимание вопросов и заданий. Все требования, предъявляемые к заданию выполнены.

- Студент демонстрирует частичное понимание вопросов и заданий. Большинство требований, предъявляемых к заданию выполнены.

При проведении зачета допускается замена части теоретических вопросов практическими заданиями в виде тест-вопросов.

7.2.7 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
1	Введение. История развития и основные задачи курса «Технология производства строительной техники». Основные понятия и определения.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету
2	Точность механической обработки заготовок для деталей машин и методы ее обеспечения.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету

3	Качество поверхностей деталей машин и заготовок.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету
4	Проектирование технологического процесса изготовления детали.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету
5	Технология производства типовых деталей строительной техники.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету
6	Основы технологии сборочных процессов.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету
7	Конструирование и расчет станочных и контрольных приспособлений.	ПК-2	Тест, вопросы к зачету

7.3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Тестирование осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных тест-заданий на бумажном носителе. Время тестирования 30 мин. Затем осуществляется проверка теста экзаменатором и выставляется оценка согласно методики выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение стандартных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем осуществляется проверка решения задач экзаменатором и выставляется оценка, согласно методики выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение прикладных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем осуществляется проверка решения задач экзаменатором и выставляется оценка, согласно методики выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

1. Технология машиностроения, производство и ремонт подъемно-транспортных, строительных и дорожных машин [Текст] : учебник : допущено УМО / под ред. В. А. Зорина. - М. : Академия, 2010 (Тверь : ОАО "Тверской полиграф. комбинат", 2009). - 567 с. : ил. - (Высшее профессиональное образование. Транспорт). - Библиогр.: с. 562-563 (23 назв.). - ISBN 978-5-7695-4970-0 : 541-50.

2. Маталин, А. А.

Технология машиностроения [Текст] : учебник : допущено УМО. - 3-е изд., стер. - СПб. : Лань, 2010 (Архангельск : ОАО "ИПП "Правда Севера", 2009). - 511 с. : ил. - Библиогр.: с. 500 (15 назв.). - ISBN 978-5-8114-0771-2 : 351-00.

3. Сысоев, С. К.

Технология машиностроения. Проектирование технологических

процессов [Электронный ресурс] / Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А., - 2-е изд., стер. - : Лань, 2016. - 352 с. - Книга из коллекции Лань - Инженерно-технические науки. - ISBN 978-5-8114-1140-5.

URL: http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=71767

4. Обработка и упрочнение поверхностей при изготовлении и восстановлении деталей / Бородавко В. И. - Минск : Белорусская наука, 2013. - 464 с. - ISBN 978-985-08-1630-6.

URL: <http://www.iprbookshop.ru/29485.html>

5. Барановская, С. М.

Технологическая документация в учебно-методическом комплексе: методические рекомендации для инженерно-педагогических работников профессионального образования : методическое пособие / С.М. Барановская, Т.И. Фещенко. - 7-е изд., стер. - Минск : РИПО, 2015. - 44 с. : ил. - ISBN 978-985-503-512-2.

URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=485786>

6. Смоленцев, Е.В.

Технология машиностроения. САПР в машиностроении : Учеб. пособие. - Воронеж : ГОУВПО "Воронежский государственный технический университет", 2008. - 172 с. - ISBN 5-87162-076-0 : 80-00.

7. Блюменштейн, Валерий Юрьевич.

Проектирование технологической оснастки [Текст] : учебное пособие : допущено УМО. - 2-е изд., испр. и доп. - СПб. ; М. ; Краснодар : Лань, 2011 (Архангельск : ОАО "ИПП "Правда Севера", 2010). - 219 с. : ил. - Библиогр.: с. 214-215 (23 назв.). - ISBN 978-5-8114-1099-6 : 344-00.

8. Тарабарин, О.И.

Проектирование технологической оснастки в машиностроении : Учеб. пособие. - 2-е изд., испр. и доп. - СПб.; М.; Краснодар : Лань, 2013. - 304 с. : ил. - (Учебники для вузов. Специальная литература). - ISBN 978-5-8114-1421-5 : 1347-00.

9. Блюменштейн, В. Ю.

Проектирование технологической оснастки [Электронный ресурс] / Блюменштейн В. Ю., Клепцов А. А., - 3-е изд., стер. - : Лань, 2014. - 224 с. - Книга из коллекции Лань - Инженерно-технические науки. - ISBN 978-5-8114-1099-6.

URL: http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_cid=25&pl1_id=628

8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

Лицензионное ПО:

Операционная система Windows

Microsoft Office 2013/2007

ПО "Программная система для обнаружения текстовых заимствований в учебных и научных работах "Антиплагиат.ВУЗ"

Модуль "Программный комплекс поиска текстовых заимствований в

открытых источниках сети интернет "Антиплагиат-интернет""

Компас-3D Viewer

Система трехмерного моделирования Kompas 3D v14

7zip

Google Chrome

MozillaFirefox

Adobe Flash Player NPAPI

ABBYY FineReader 9.0

Photoshop Extended CS6 13.0 MLP

Acrobat Professional 11.0 MLP

CorelDRAW Graphics Suite X6

Skype

Moodle

Ресурс информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»:

<http://www.edu.ru/>

Образовательный портал ВГТУ

Информационная справочная система:

<http://window.edu.ru>

<https://wiki.cchgeu.ru/>

Современные профессиональные базы данных:

Агентство автомобильного транспорта

Адрес ресурса: <https://rosavtotransport.ru/ru/>

Федеральный портал «Инженерное образование»

Адрес ресурса: <http://window.edu.ru/resource/278/45278>

Министерство транспорта Российской Федерации

Адрес ресурса: <https://www.mintrans.ru/>

NormaCS

Адрес ресурса: <http://www.normacs.ru/>

База данных zbMath

Адрес ресурса: <https://zbmath.org/>

Открытые архивы журналов издательства «Машиностроение»

Адрес ресурса: <http://www.mashin.ru/eshop/journals/>

Грузовой и общественный транспорт Российской Федерации

Адрес ресурса: <http://transport.ru/>

Журнал Наука и техника транспорта

<http://ntt.rgotups.ru/>

Министерство транспорта РФ

<https://mintrans.gov.ru/>

Библиотека Российской открытой академии транспорта

<http://transport.ru/>

**9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ
ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА**

Для обеспечения лекционных занятий мультимедийной техникой используются ноутбук ASUS, компьютерный проектор, переносной проекционный экран.

Для обеспечения практических занятий используются компьютеры (9 шт.) на базе Pentium-630 с универсальным программным обеспечением, плоттер, принтер (ауд. 1223).

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

По дисциплине «Технология производства строительной техники» читаются лекции, проводятся практические занятия.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Практические занятия направлены на приобретение практических навыков расчета и проектирования технологических процессов изготовления деталей. Занятия проводятся путем решения конкретных задач в аудитории.

Вид учебных занятий	Деятельность студента
Лекция	Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; пометать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на лекции или на практическом занятии.
Практическое занятие	Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы. Прослушивание аудио- и видеозаписей по заданной теме, выполнение расчетно-графических заданий, решение задач по алгоритму.
Самостоятельная работа	Самостоятельная работа студентов способствует глубокому усвоению учебного материала и развитию навыков самообразования. Самостоятельная работа предполагает следующие составляющие: - работа с текстами: учебниками, справочниками, дополнительной литературой, а также проработка конспектов лекций; - выполнение домашних заданий и расчетов; - работа над темами для самостоятельного изучения; - участие в работе студенческих научных конференций, олимпиад; - подготовка к промежуточной аттестации.
Подготовка к промежуточной аттестации	Готовиться к промежуточной аттестации следует систематически, в течение всего семестра. Интенсивная подготовка должна начаться не позднее, чем за месяц-полтора до промежуточной аттестации. Данные перед зачетом три дня эффективнее всего

	использовать для повторения и систематизации материала.
--	---

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесения изменений	Подпись заведующего кафедрой, ответственной за реализацию ОПОП
1	2	3	4