

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Воронежский государственный технический университет»



УТВЕРЖДАЮ

Ряжских В.И.
«31» августа 2017 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины (модуля)

«Технологические процессы в машиностроении»

Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств

Профиль Технология машиностроения

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 5 лет

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2016 г.

Автор программы _____ / Ткаченко Ю.С. /

Заведующий кафедрой
автоматизированного оборудования
машиностроительного производства _____ / Сафонов С.В. /

Руководитель ОПОП _____ / Смоленцев Е.В. /

Воронеж 2017

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цели дисциплины

- получение знаний по структуре и основам современного машиностроительного производства, свойствам машины как объекта производства; основным видам оборудования, инструментов и оснастке;
- получение знаний по классификации и физико-химическим свойствам современных материалов, применяемых при изготовлении деталей и машин, в том числе и композиционных;
- получение знаний по способам, методам и особенностям обработки материалов, технологиям получения заготовок, технологическим процессам изготовления изделий машиностроения.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- усвоение материалов о структуре современного машиностроительного предприятия, принципах его управления, об основных типах и видах оборудования, инструментах и оснастке, способах и видах обработки материалов;
- усвоение материалов по физико-химическим свойствам конструкционных материалов, способам их получения; по маркировке конструкционных материалов, определению их вида, расшифровке химического состава и свойств;
- приобретение знаний по оценке и прогнозированию поведения материала в процессе обработки и причин отказов в процессе эксплуатации деталей, контролю их качества и испытаний;
- приобретение знаний в области создания технологических процессов изготовления заготовок, деталей и сборочных единиц на современном машиностроительном предприятии.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Технологические процессы в машиностроении» относится к обязательным дисциплинам вариативной части (В.ОД) блока Б1.

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Технологические процессы в машиностроении» направлен на формирование следующей компетенции:

ПК-1 – Способность применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также со-

временные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий.

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-1	Знать классификацию изделий машиностроения, их служебное назначение и показатели качества, жизненный цикл;
	знать материалы, применяемые в машиностроении, области использования различных современных материалов для изготовления машиностроительной продукции, понятия об их составах, структурах и свойствах;
	знать способы получения машиностроительных заготовок;
	знать способы получения деталей машин;
	знать способы восстановления и упрочнения быстроизнашивающихся поверхностей деталей;
	знать содержание и технологические процессы сборки.
	Уметь ориентироваться в выборе материалов для изготовления деталей
	уметь формулировать служебное назначение заготовок, деталей машин и изделий машиностроения.
	уметь ориентироваться в назначении способов получения деталей машин и технологических процессов сборки.
	Владеть навыками выбора материалов и назначения технологии их обработки с целью обеспечения точностных и качественных показателей заготовок, деталей машин и узлов.

4 ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Технологические процессы машиностроительных производств» составляет 6 зачетных единиц.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий

Очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		1	2		
Аудиторные занятия (всего)	72	36	36		
В том числе:					
Лекции	36	18	18		
Практические занятия (ПЗ)	-	-	-		
Лабораторные работы (ЛР)	36	18	18		
Самостоятельная работа	117	72	45		
Курсовой проект	-	-	-		

Контрольная работа	-	-	-		
Вид промежуточной аттестации	27	Зачет	Экзамен		
Общая трудоемкость, часов	216	108	108		
Зачетных единиц	6	3	3		

Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		3	4		
Аудиторные занятия (всего)	18	10	8		
В том числе:					
Лекции	6	4	2		
Практические занятия (ПЗ)	-	-	-		
Лабораторные работы (ЛР)	12	6	6		
Самостоятельная работа	189	98	91		
Курсовой проект	-	-	-		
Контрольная работа	-	-	-		
Вид промежуточной аттестации - экзаменг	9	Без отч.	Экзамен		
Общая трудоемкость, часов	216	108	108		
Зачетных единиц	6	3	3		

5 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

очная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Лекции	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Машина как объект производства	Понятие машины и ее служебного назначения, структура машиностроительного производства. Машиностроительное предприятие, типы и виды производства. Технические параметры, конструктивные элементы и параметры качества машины. Самостоятельное изучение. <i>Жизненный цикл изделия (машины). Понятия «технологическая система» и «технологический процесс».</i>	2	-	-	2	4
2	Основы материаловедения И металлургии	Конструкционные материалы в машиностроении. Понятие о Кристаллическом строении сплавов.	2	-	-	6	8

		Свойства металлов и сплавов. Железо и его сплавы, классификация и принципы их маркировки. Самостоятельное изучение. <i>Классификация углеродистых и легированных сталей, инструментальных материалов. Принципы их маркировки. Производство конструкционных материалов (сталей, чугунов, медных и алюминиевых сплавов, порошковых материалов).</i>					
3	Заготовительное производство	Основы литейного производства. Основы методологии выбора заготовок. Сущность литейного производства. Литейные сплавы и их свойства. Самостоятельное изучение. <i>Литье в песчаные формы. Состав и структура песчаноглинистой формы. Точностные и качественные характеристики отливок, полученные данным способом</i>	2	-	-	4	6
		Специальные способы литья. Кокильное литье. Центробежное литье. Самостоятельное изучение. <i>Литье в оболочковые формы. Литье по выплавляемым моделям. Литье с кристаллизацией под давлением.</i>	2	-	4	4	10
		Технологичность конструкции отливок. Выбор способов литья. Обеспечение технологичности литых заготовок. Оценка качества литых заготовок. Методы устранения дефектов в отливках. Самостоятельное изучение. <i>Методы разрушающего и неразрушающего контроля в литейном производстве. Алгоритмизация проектирования заготовок.</i>	2	-	4	8	14
		Основы обработки металлов давлением. Понятие о механизме пластического деформирования при обработке давлением. Нагрев металла для обработки давлением. Самостоятельное изучение. <i>Нагревательные устройства в цехах обработки металлов давлением.</i>	2	-	-	10	12
		Прокатное производство. Сущность процесса прокатки. Продукция прокатного производства. Инструмент и оборудование для прокатки. Производство специальных	2	-	4	6	12

		видов проката. Самостоятельное изучение. <i>Понятия о волочении и прессовании. Продукция данных видов производства.</i>					
		Ковка. Объемная штамповка. Основные операции свободной ковки. Оборудование для ковки. Горячая объемная штамповка. Холодная объемная штамповка. Самостоятельное изучение. <i>Типы поковок. Основные этапы технологического процесса горячей объемной штамповки. Холодное выдавливание. Холодная высадка. Холодная формовка. Оборудование для горячей объемной штамповки.</i>	2		2	6	10
		Листовая штамповка. Разделительные операции листовой штамповки. Формоизменяющие операции листовой штамповки. Дефекты в кованных и штампованных заготовках. Штампы для холодной листовой Штамповки. Оборудование для холодной листовой штамповки. Самостоятельное изучение. <i>Технология получения заготовок из порошковых, полимерных и композиционных материалов.</i>	2	-	4	6	12
4	Технологические процессы изготовления деталей машин, узлов и изделий	Общая структура технологического процесса изготовления деталей. Сущность технологического процесса получения деталей из заготовок при помощи размерной обработки. Физико-механические основы обработки металлов резанием. Самостоятельное изучение: <i>Инструментальные материалы. Металлообрабатывающие станки.</i>	2	-	-	6	8
		Обработка заготовок деталей машин на станках токарной группы и сверлильных станках. Характеристика метода точения. Токарные резцы. Обработка заготовок на токарно-винторезных станках. Характеристика метода сверления. Режущий инструмент для сверления. Обработка заготовок на вертикально-сверлильных станках. Самостоятельное изучение: <i>Технологические возможности токарной обработки. Технологические возможности обработки на сверлиль-</i>	2	-	4	11	17

		<i>ных станках. Обработка заготовок на расточных станках.</i>					
		Обработка заготовок на фрезерных и шлифовальных станках. Характеристика метода фрезерования. Типы фрез. Обработка заготовок на горизонтально- и вертикально-фрезерных станках. Характеристика метода шлифования. Основные схемы шлифования. Абразивные инструменты. Обработка заготовок на плоскошлифовальных станках. Самостоятельное изучение: <i>Методы отделочной обработки поверхностей деталей машин. Отделочная обработка со снятием стружки. Методы отделочной обработки заготовок без снятия стружки.</i>	2	-	8	11	21
		Технология физико-химической обработки. Электрофизические и электрохимические методы обработки. Нанесение на поверхности деталей износостойких, жаростойких, антикоррозионных покрытий. Самостоятельное изучение: <i>Технологические схемы, технологические возможности, показатели качества и области применения наиболее распространенных видов физико-химической обработки (электроэрозионной, электрохимической, светолучевой).</i>	2	-	-	11	13
		Технология получения сварных соединений. Физические основы образования сварного соединения. Классификация и технологические схемы наиболее распространенных способов сварки. Классификация сварных соединений. Самостоятельное изучение: <i>Свариваемость металлов и сплавов.</i>	2		2	8	12
		Способы сварки термического класса. Виды и технология получения заготовок способом сварки плавлением. Источники теплоты при дуговой сварке. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. Автоматическая дуговая сварка под флюсом. Дуговая сварка в защитных газах. Самостоятельное изучение: <i>Электрошлаковая сварка. Га-</i>	2	-	2	6	10

		зовая сварка и резка металлов. Плазменная сварка и резка металлов.					
		Способы сварки термомеханического и механического классов. Контактные способы сварки: стыковая сварка, точечная сварка, шовная сварка. Сущность процессов, основные технологические схемы, технологические возможности данных процессов. Самостоятельное изучение: <i>Индукционно-прессовая сварка. Сварка трением. Технология получения сварноштампованных, сварно-литых и др. видов заготовок с использованием комбинированных способов.</i>	2	-	2	6	10
		Пайка металлов. Основные понятия и физико-химические основы образования паяных соединений. Способы пайки. Технологические процессы пайки. Припой и флюсы. Технологичность конструкций сварных и паяных заготовок. Самостоятельное изучение: <i>Контроль качества сварных и паяных соединений. Дефекты сварных и паяных соединений. Методы обнаружения и устранения дефектов в сварных и паяных соединениях.</i>	2	-	-	6	8
		Автоматизация производства в цехах с металлорежущим оборудованием. Прогнозирование направлений развития новых методов размерной обработки и конструкций обрабатывающего оборудования.	2	-	-	-	2
Итого			36	-	36	117	189

заочная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Лекции	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Машина как объект производства Основы материаловедения и металлургии	Понятие машины и ее служебного назначения, структура машиностроительного производства. Машиностроительное предприятие, типы и виды производства. Технические параметры, конструктивные элементы и параметры качества машины. Самостоятельное изуче-	0,5	-	-	16	4

		ние. <i>Жизненный цикл изделия (машины). Понятия «технологическая система» и «технологический процесс».</i>					
2		Конструкционные материалы в машиностроении. Понятие о Кристаллическом строении сплавов. Свойства металлов и сплавов. Железо и его сплавы, классификация и принципы их маркировки. Самостоятельное изучение. <i>Классификация углеродистых и легированных сталей, инструментальных материалов. Принципы их маркировки. Производство конструкционных материалов (сталей, чугунов, медных и алюминиевых сплавов, порошковых материалов).</i>	0,5	-	-	16	8
3	Заготовительное производство	Основы литейного производства. Сущность литейного производства. Литейные сплавы и их свойства. Основы обработки металлов давлением. Специальные способы литья. Технологичность конструкции отливок. Обеспечение технологичности литых заготовок. Прокатное производство. Понятие о механизме пластического деформирования при обработке давлением. Нагрев металла Сущность процесса прокатки. Продукция прокатного производства. Инструмент и оборудование для прокатки. Ковка. Основные операции свободной ковки. Оборудование для ковки. Объемная штамповка. Горячая объемная штамповка. Холодная объемная штамповка. Листовая штамповка. Разделительные операции листовой штамповки. Формоизменяющие операции листовой штамповки. Самостоятельное изучение. <i>Основы методологии выбора заготовок. Выбор способов литья. Кокильное литье. Центробежное литье. Литье в оболочковые формы. Литье по выплавляемым моделям. Литье с кристаллизацией под давлением. Нагревательные устройства в цехах обработки металлов давлением. Понятия о волочении и прессовании. Продукция данных видов про-</i>	1	-	4	15	6

		<i>изводства. Технология получения заготовок из порошковых, полимерных и композиционных материалов. Оценка качества литых заготовок. Алгоритмизация проектирования заготовок.</i>					
4	Технологические процессы изготовления деталей машин, узлов и изделий	Общая структура технологического процесса изготовления деталей. Сущность технологического процесса получения деталей из заготовок при помощи размерной обработки. Физико-механические основы обработки металлов резанием. Самостоятельное изучение: <i>Инструментальные материалы. Металлообрабатывающие станки.</i>	0,5	-	-	15	8
		Обработка заготовок деталей машин на станках токарной группы и сверлильных станках. Характеристика метода точения. Токарные резцы. Обработка заготовок на токарно-винторезных станках. Характеристика метода сверления. Режущий инструмент для сверления. Обработка заготовок на вертикально-сверлильных станках. Самостоятельное изучение: <i>Технологические возможности токарной обработки. Технологические возможности обработки на сверлильных станках. Обработка заготовок на расточных станках.</i>	0,5	-	2	16	17
		Обработка заготовок на фрезерных и шлифовальных станках. Характеристика метода фрезерования. Типы фрез. Обработка заготовок на горизонтально- и вертикально-фрезерных станках. Характеристика метода шлифования. Основные схемы шлифования. Абразивные инструменты. Обработка заготовок на плоскошлифовальных станках. Самостоятельное изучение: <i>Методы отделочной обработки поверхностей деталей машин. Отделочная обработка со снятием стружки. Методы отделочной обработки заготовок без снятия стружки.</i>	0,5	-	4	16	21
		Технология физико-химической обработки. Электрофизические и электрохимические методы обра-	0,5	-	-	16	13

		ботки. Нанесение на поверхности деталей износостойких, жаростойких, антикоррозионных покрытий. Самостоятельное изучение: <i>Технологические схемы, технологические возможности, показатели качества и области применения наиболее распространенных видов физико-химической обработки (электроэрозионной, электрохимической, светолучевой).</i>					
		Технология получения сварных соединений. Физические основы образования сварного соединения. Классификация и технологические схемы наиболее распространенных способов сварки. Классификация сварных соединений. Самостоятельное изучение: <i>Свариваемость металлов и сплавов.</i>	0,5		-	15	12
		Способы сварки термического класса. Виды и технология получения заготовок способом сварки плавлением. Источники теплоты при дуговой сварке. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. Автоматическая дуговая сварка под флюсом. Дуговая сварка в защитных газах. Самостоятельное изучение: <i>Электрошлаковая сварка. Газовая сварка и резка металлов. Плазменная сварка и резка металлов.</i>	0,5	-	2	16	10
		Способы сварки термомеханического и механического классов. Контактные способы сварки: стыковая сварка, точечная сварка, шовная сварка. Сущность процессов, основные технологические схемы, технологические возможности данных процессов. Самостоятельное изучение: <i>Индукционно-прессовая сварка. Сварка трением. Технология получения сварноштампованных, сварно-литых и др. видов заготовок с использованием комбинированных способов.</i>	0,5	-	-	16	10
		Пайка металлов. Основные понятия и физико-химические основы образования паяных соединений. Способы пайки. Технологические процессы пайки. Припой и флюсы.	0,5	-	-	16	8

		Технологичность конструкций сварных и паяных заготовок. Самостоятельное изучение: <i>Контроль качества сварных и паяных соединений. Дефекты сварных и паяных соединений. Методы обнаружения и устранения дефектов в сварных и паяных соединениях.</i>					
		Самостоятельное обучение. Автоматизация производства в цехах с металлорежущим оборудованием. Прогнозирование направлений развития новых методов размерной обработки и конструкций обрабатываемого оборудования.	-	-	-	16	2
Итого			6	-	12	189	207

5.2 Перечень лабораторных работ

1. Технологический процесс литья
2. Специальные виды литья
3. Изучение продольной прокатки
4. Устройство кривошипного прессы и операции листовой штамповки.
5. Изучение деформации металла при осадке под плоскими плитами
6. Обработка заготовок на токарных станках
7. Обработка заготовок на фрезерных станках
8. Обработка заготовок на сверлильных и плоскошлифовальных станках
9. Технологический процесс получения сварного изделия

5.3 Перечень практических работ

Не предусмотрено учебным планом

6 ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

6.1 Курсовое проектирование

Выполнение курсового проекта (работы) не предусмотрено.

6.2 Контрольные работы для обучающихся заочной формы обучения

Заочная форма обучения не предусмотрена.

7 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

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-1	Знать классификацию изделий машиностроения, их служебное назначение и показатели качества, жизненный цикл.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Знать материалы, применяемые в машиностроении, области использования различных современных материалов для изготовления машиностроительной продукции, понятия об их составах, структурах и свойствах.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Знать способы получения машиностроительных заготовок.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Знать способы получения деталей машин.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе

	Знать способы восстановления и упрочнения быстроизнашивающихся поверхностей деталей;	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Знать содержание и технологические процессы сборки.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Уметь ориентироваться в выборе материалов для изготовления деталей	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на вопросы при их защите.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Уметь формулировать служебное назначение заготовок, деталей машин и изделий машиностроения, определять требования к их качеству;	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на вопросы при их защите, решение стандартных задач.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Уметь ориентироваться в назначении способов получения деталей машин и технологических процессов сборки.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на вопросы при их защите, решение прикладных задач.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	Владеть навыками выбора материалов и назначения технологии их обработки с целью обеспечения точностных и качественных показателей заготовок, деталей машин и узлов.	Решение стандартных и прикладных задач, отвечает на экзаменационные вопросы.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний для очной формы обучения оцениваются в 1 и 2 семестрах, для заочной формы обучения оцениваются во 2 семестре.

Формой отчетности 1-го семестра для очной формы обучения является зачет, по которому выставляются оценки:

«зачтено»

«не зачтено».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Зачтено	Не зачтено
ПК-1	Знать классификацию изделий машиностроения, их служебное назначение и показатели качества, жизненный цикл.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий менее 70 %
	Знать материалы, применяемые в машиностроении, области использования различных современных материалов для изготовления машиностроительной продукции, понятия об их составах, структурах и свойствах.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Знать способы получения машиностроительных заготовок.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Знать способы получения деталей машин.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Знать способы восстановления и упрочнения быстроизнашивающихся поверхностей деталей;	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Знать содержание и технологические процессы сборки.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Уметь ориентироваться в выборе материалов для изготовления деталей	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий менее, 70 %
	Уметь формулировать служебное назначение заготовок, деталей машин и изделий машиностроения, определять требования к их качеству;	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %

	Уметь ориентироваться в назначении способов получения деталей машин и технологических процессов сборки.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %
	Владеть навыками выбора материалов и назначения технологии их обработки с целью обеспечения точностных и качественных показателей заготовок, деталей машин и узлов.	Тестовое задание	Ответы на вопросы теста и выполнение тестовых заданий на 100-70 %.	Ответы на вопросы теста и невыполнение тестовых заданий, менее 70 %

Формой отчетности 2-го семестра для очной и заочной форм обучения является экзамен, по которому выставляются оценки:

«отлично»;

«хорошо»;

«удовлетворительно»;

«неудовлетворительно».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Отлично	Хорошо	Удовл	Неудовл
ПК-1	Знать классификацию изделий машиностроения, их служебное назначение и показатели качества, жизненный цикл.	Экзамениционные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %
	Знать материалы, применяемые в машиностроении, области использования различных современных материалов для изготовления машиностроительной продукции, понятия об их составах, структурах и свойствах.	Экзамениционные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %

	Знать способы получения машиностроительных заготовок.	Экзаме- наци- онные вопро- сы и задание	Демон- стрирует полное по- нимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 100- 90 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 90- 80 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 80- 70 %	Демон- стрирует непонима- ние про- блемы, предъявля- емые тре- бования выполне- ны менее 70 %
ОПК-6	Знать способы получения деталей машин.	Экзаме- наци- онные вопро- сы и задание	Демон- стрирует полное по- нимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 100- 90 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 90- 80 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 80- 70 %	Демон- стрирует непонима- ние про- блемы, предъявля- емые тре- бования выполне- ны менее 70 %
	Знать способы восстановления и упрочнения быстроизнашивающихся поверхностей деталей	Экзаме- наци- онные вопро- сы и задание	Демон- стрирует полное по- нимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 100- 90 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 90- 80 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 80- 70 %	Демон- стрирует непонима- ние про- блемы, предъявля- емые тре- бования выполне- ны менее 70 %
	Знать содержание и технологические процессы сборки.	Экзаме- наци- онные вопро- сы и задание	Демон- стрирует полное по- нимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 100- 90 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 90- 80 %	Демон- стрирует понимание проблемы. Все требо- вания, предъяв- ляемые к заданиям, выполне- ны на 80- 70 %	Демон- стрирует непонима- ние про- блемы, предъявля- емые тре- бования выполне- ны менее 70 %

ОПК-10	Уметь ориентироваться в выборе материалов для изготовления деталей	Экзаменационные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %
	Уметь формулировать служебное назначение заготовок, деталей машин и изделий машиностроения, определять требования к их качеству	Экзаменационные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %
	Уметь ориентироваться в назначении способов получения деталей машин и технологических процессов сборки.	Экзаменационные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %
	Владеть навыками выбора материалов и назначения технологии их обработки с целью обеспечения точностных и качественных показателей заготовок, деталей машин и узлов.	Экзаменационные вопросы и задание	Демонстрирует полное понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 100-90 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 90-80 %	Демонстрирует понимание проблемы. Все требования, предъявляемые к заданиям, выполнены на 80-70 %	Демонстрирует непонимание проблемы, предъявляемые требования выполнены менее 70 %

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 в 1 семестре

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 1

1.1. Элементы, вводимые в расплав для удаления кислорода и восстановления оксидов железа, называют ...

1) раскислителями; 2) флюсами; 3) огнеупорами; 4) шихтой.

1.11. Электролизом раствора соли получают порошки ...

1) натрия; 2) меди; 3) магния; 4) алюминия.

1.21. Процесс снижения количества растворенных газов (O_2 , N_2 , H_2) в сталях осуществляется ...

1) электрошлаковым переплавом; 2) вакуумно-дуговым переплавом; 3) направленной кристаллизацией; 4) ускоренным охлаждением.

2.1. Отливками, получаемыми при центробежном литье с вертикальной осью вращения, являются ...

1) кольца; 2) трубы; 3) станины станков; 4) плиты.

2.11. Модельный состав из оболочки при литье по выплавляемым моделям удаляют ...

1) выбиванием; 2) выплавлением в горячей воде; 3) выплавлением в печи; 4) выжиганием.

2.21. Основными компонентами модельной массы при литье по выплавляемым моделям являются ...

1) глина и песок; 2) песок и толченый уголь; 3) парафин и стеарин; 4) жидкое стекло и графит.

4.1. Операция удлинения заготовки за счет уменьшения площади поперечного сечения называется ...

1) гибкой; 2) протяжкой; 3) раскаткой; 4) осадкой.

4.11. В холодном состоянии проводят обработку металлов давлением вида...

1) прокатка; 2) прессование; 3) волочение; 4) ковка.

4.21. Процесс деформирования металлической заготовки между двумя вращающимися навстречу друг другу валками называется ...

1) штамповкой; 2) прессованием; 3) ковкой; 4) прокаткой.

5.1. Главное движение при фрезеровании сообщают ...

1) фрезе; 2) станине; 3) делительной головке; 4) заготовке.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 2

1.2. Способом разлива стали является разливка в ...

1) изложницы; 2) песчаные формы; 3) магнезитовые формы; 4) графитизированные формы.

1.12. При кислом мартеновском процессе допускается использовать ...

1) марганцевую руду; 2) шихту с повышенной концентрацией серы и фосфора; 3) железную руду; 4) стальной лом.

1.22. Каким способом раскисленная сталь позволяет получать более однородное строение слитка с меньшей ликвацией по сечению, по плотности

1) спокойная; 2) кипящая; 3) полуспокойное; 4) не имеет значения.

2.2. Опасностью при изготовлении чугунных отливок в металлических формах является ...

1) усадочная раковина; 2) отбел поверхности; 3) нарушение геометрической формы; 4) пористость.

2.12. С целью получения полостей или отверстий в отливках применяют

1) стояки; 2) шлакоуловители; 3) стержни; 4) питатели.

2.22. Отливки с высокой точностью геометрических размеров и малой шероховатостью поверхности получают методом ...

1) центробежного литья; 2) литья в кокиль; 3) литья по выплавляемым моделям; 4) литья в песчано-глинистые формы.

4.2. Прессование производят в состоянии ...

1) деформированном; 2) холодном; 3) горячем; 4) травленном.

4.12. Исходной заготовкой при прокатке двутавра служит ...

1) блюм; 2) круг; 3) гильза; 4) сляб.

4.22. Обработка металлов давлением основана на механическом свойстве

1) твердости; 2) прочности; 3) пластичности; 4) хрупкости.

5.2. Узел токарного станка, обеспечивающий подачу, называется ...

1) коробка скоростей; 2) гитара; 3) задняя бабка; 4) суппорт.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 3

1.3. Спекание заготовок из металлического порошка проводят при температуре ...

1) рекристаллизации металла; 2) ниже температуры плавления; 3) выше температуры плавления основного компонента; 4) (0,7-0,9) от температуры плавления основного компонента.

1.13. Основным сырьем для производства алюминия является...

1) бокситы; 2) железняк; 3) куприт; 4) рутил.

1.23. Непрерывная разливка стали позволяет получить ...

1) более легированную сталь; 2) более качественную поверхность слитка стали; 3) более высокий коэффициент выхода годного, т.е. меньше отходов; 4) не дает преимуществ перед разливкой стали в изложницы.

2.3. Лучшими литейными свойствами обладают сплавы ...

1) твердые сплавы; 2) деформируемые алюминиевые сплавы; 3) серые чугуны; 4) легированные стали.

2.13. Для литья под давлением преимущественно применяют ...

1) чугуны; 2) алюминиевые сплавы; 3) титановые сплавы; 4) стали.

2.23. Основным компонентом формовочных смесей является ...

1) огнеупорная основа; 2) связующий компонент; 3) специальные добавки; 4) древесные опилки.

4.3. Пуансон в штампе предназначен для ... металла.

1) формирования внутренней поверхности; 2) гибки; 3) формирования внешней поверхности; 4) формирование зигов на поверхности.

4.13. Обработкой металлов давлением в горячем состоянии является ...

1) гидропрессование; 2) прокатка; 3) волочение; 4) листовая холодная штамповка.

4.23. Операция уменьшения высоты заготовки при увеличении площади ее поперечного сечения называется ...

1) гибкой; 2) осадкой; 3) рубкой; 4) разгонкой.

5.3. Абразивным материалом, из которого изготавливают шлифовальные круги, является ...

1) жидкое стекло; 2) бакелит; 3) каучук; 4) электрокорунд.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 4

1.4. Для повышения содержания меди в руде используют ...

1) дробление; 2) промывание; 3) окисление; 4) обогащение.

1.14. Электросталь получается в результате процесса ...

1) электролиза; 2) восстановления железа из руды; 3) переплавки стального лома; 4) переплавки чугунного лома.

1.24. Продукция прямого восстановления железа из руд используется для

1) производства чугуна; 2) для получения стали в электропечах; 3) для производства стали в кислородных конверторах; 4) для получения стали в мартеновских печах.

2.4. Канал, предназначенный для удерживания шлаков и других примесей, называется ...

1) стояком; 2) шлакоуловителем; 3) питателем; 4) выпором.

2.14. Стержневая смесь применяется для ...

1) нанесения слоем до 40мм на модель; 2) изготовления стержней; 3) заполнения всей опоки; 4) изготовление моделей.

2.24. Откуда начинается образование твердой фазы из расплавленного металла в литейной форме...

1) от стенок литейной формы; 2) от центральной части литейной формы; 3) одновременно во всем объеме литейной формы; 4) в нижней части литейной формы.

4.4. Выбор мощности оборудования для листовой резки определяется ... металла.

1) длиной; 2) шириной; 3) толщиной; 4) качеством поверхности.

4.14. Оборудование, на котором выполняется резка уголка, называется

1) дисковые ножницы; 2) пресс-ножницы; 3) штампы; 4) ножницы с косым ножом.

4.24. Форму поперечного сечения металлопродукции, получаемой при прокатке, называют

1) отливкой; 2) слитком; 3) поковкой; 4) профилем.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 5

1.5. Сырьем для производства электростали служит ...

1) чугуны; 2) боксит; 3) железная руда; 4) стальной дом.

1.15. Руды, содержащие несколько ценных компонентов, называется ...

1) модифицированными; 2) полиметаллическими; 3) шихтами; 4) флюсами.

1.25. Сырьем для производства магния является ...

1) карналлит; 2) глинозем; 3) ильменитовый концентрат; 4) медные руды.

2.5. Система каналов, через которые расплавленный металл подводится в полость литейной формы, называется ...

1) кристаллизационной; 2) литниковой; 3) оросительной; 4) охлаждающей.

2.15. Деталь отличается от отливки ...

1) химическим составом; 2) различий нет; 3) геометрическими размерами; 4) формой.

2.25. Литейная модель предназначена для ...

1) моделирование процесса литья; 2) обрубки литой заготовки; 3) образование отпечатка в литейной форме; 4) прессование формовочной смеси.

4.5. Исходной заготовкой при прокатке шовных труб служит ...

1) круг; 2) гильза; 3) блюм; 4) сляб.

4.15. Прессованием изготавливают ...

1) детали; 2) профили; 3) биметалл; 4) листы.

4.25. Технологические процессы изменения формы и размеров заготовок под действием внешних сил, вызывающих пластическую деформацию металла, называются ...

1) литьем; 2) термической обработкой; 3) обработкой металлов давлением; 4) пайкой.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 6

1.31. Основными методами получения порошка железа являются ...

1) размол в шаровых мельницах и электролиз расплава; 2) распыление расплава и восстановление оксидов железа; 3) метод испарения-конденсации и центробежное распыление; 4) электролиз растворов и термодиффузионное насыщение.

1.16. Причинами коробления деталей при спекании из порошка обычно бывают ...

1) завышенная температура спекания и слишком большое содержание окислителей в защитной атмосфере; 2) слишком большая пористость и недопекание заготовок; 3) завышенная плотность прессовок и слишком большая продолжительность спекания; 4) неравномерная плотность прессовок и слишком быстрый подъем температуры при спекании.

1.26. Сырьем для производства титана является ...

1) глинозем; 2) ильменитовый концентрат; 3) карналлит; 4) медные руды.

2.6. Комплект приспособлений предназначенных для получения отливок, называется ...

1) моделью; 2) формовкой; 3) формовочными смесями; 4) литейной оснасткой.

2.16. Единая формовочная смесь применяется для ...

1) изготовления моделей; 2) нанесения слоем, толщиной до 40 мм на модель; 3) изготовления стержней; 4) заполнения всей опоки.

2.26. Опока – это приспособление для ...

1) размещения формовочной смеси; 2) вырубки литой заготовки; 3) улавливание и удаление шлака; 4) подачи расплавленного металла в форму.

1) формирования внешней поверхности; 2) гибки; 3) формирования зиг-зов на поверхности; 4) формирования внутренней поверхности.

4.16. Полости в верхней и нижней частях штампа при горячей объемной штамповке называются ...

1) углублением; 2) полостями; 3) канавками; 4) ручьями.

4.26. Операция уменьшения высоты заготовки при увеличении площади ее поперечного сечения называется ...

1) осадкой; 2) вытяжкой; 3) отрубкой; 4) протяжкой.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 7

1.7. Для футеровки доменной печи используют ...

1) стальные листы; 2) шамотный кирпич; 3) древесный уголь; 4) чугунные плиты.

1.17. Изменение размеров спрессованного изделия из порошка после снятия внешних сил называется ...

1) ползучестью; 2) относительным удлинением; 3) усадкой; 4) упругим последствием.

1.27. Доменная печь для выплавки ...

1) чугуна; 2) стали; 3) алюминия; 4) меди.

2.7. Литая заготовка, освобожденная от элементов литниковой системы, называется ...

1) питателем; 2) моделью; 3) отливкой; 4) опокой.

2.31. Способность металлов и сплавов в расплавленном состоянии заполнять полость литейной формы и достаточно точно воспроизводить ее очертания называется ...

1) линейной и объемной усадкой; 2) кристаллизацией; 3) жидкотекучестью; 4) ликвацией.

2.27. Кокиль – это ...

1) металлическая литейная форма; 2) приспособление для сбора шлака; 3) приспособление для обрубki литой заготовки; 4) форма для изготовления литейных стержней.

4.7. Прошивкой при ковке называют операция для ...

1) гибки; 2) получения отверстия; 3) выдавливания; 4) прессования.

4.17. Оборудование, на котором производится гибка листа, называется

1) кривошипный пресс; 2) пресс-ножницы; 3) дисковые ножницы; 4) ножницы с косым ножом.

4.25. Технологические процессы изменения формы и размеров заготовок под действием внешних сил, вызывающих пластическую деформацию металла, называются ...

1) *литьем*; 2) *термической обработкой*; 3) *обработкой металлов давлением*; 4) *пайкой*.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 8

1.8. Алюминий повышенной степени чистоты получают ...

1) *рафинированием*; 2) *промыванием*; 3) *разложением*; 4) *легированием*.

1.18. Наиболее производительным агрегатом для производства углеродистых сталей является ...

1) *мартеновская печь*; 2) *кислородный конвертор*; 3) *электропечь*; 4) *доменная печь*.

1.28. Для производства стали применяют ...

1) *доменную печь*; 2) *апелевскую печь*; 3) *электропечь*; 4) *голландскую печь*.

2.8. Формой при литье под давлением является ...

1) *металлическая форма*; 2) *пресс-форма*; 3) *шамот*; 4) *парная опока*.

2.18. Для плавки легированных сталей в литейных цехах используют ...

1) *электролизеры*; 2) *мартеновские печи*; 3) *электропечи*; 4) *доменные печи*.

2.28. Машины для литья под давлением бывают с ...

1) *предварительной камерой прессования*; 2) *без камеры прессования*; 3) *коаксиальной камерой прессования*; 4) *горизонтальной или вертикальной камерой прессования*.

4.8. Шов в шовных прокатных трубах формируется ...

1) *сваркой*; 2) *клепкой*; 3) *склеиванием*; 4) *пайкой*.

4.18. Оптимальным нагревательным устройством при горячей обработке металлов давлением является ...

1) *доменная печь*; 2) *нагревательный колодец*; 3) *кузнечный горн*; 4) *электрическая печь*.

4.24. Форму поперечного сечения металлопродукции, получаемой при прокатке, называют ...

1) *отливкой*; 2) *слитком*; 3) *поковкой*; 4) *профилем*.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 9

1.9. Сырьем для производства меди служит ...

1) *карбид*; 2) *железняк*; 3) *куприт*; 4) *боксит*.

1.19. Агрегатом для производства чугуна является ...

1) *мартеновская печь*; 2) *кислородный конвертор*; 3) *электропечь*; 4) *доменная печь*.

1.29. Для производства меди применяют методы ...

1) *нанометаллургический*; 2) *пирометаллургический*; 3) *пневмометаллургический*; 4) *абсорбционный*.

2.9. Лучшими литейными сплавами на основе алюминия являются ...

1) *силумины*; 2) *дуралюмины*; 3) *ковочные*; 4) *спеченные*.

2.19. Отливки сложной конфигурации с малой шероховатостью поверхности изготавливаю ...

1) центробежным литьем; 2) по выплавляемым моделям; 3) литьем в песчано-глинистых смесях; 4) литьем в ковш.

2.33. Литые толстостенные чугунные трубы получают методом ...

1) кокильного литья; 2) центробежного литья; 3) литья под давлением; 4) прокаткой.

4.9. Названием стана поперечно-винтовой прокатки является производство ...

1) уголка; 2) листа; 3) тавра; 4) гильзы.

4.19. Для повышения пластичности при обработке металлов давлением их подвергают ...

1) охлаждению; 2) закалке; 3) ничего не делают; 4) нагреву.

4.23. Операция уменьшения высоты заготовки при увеличении площади ее поперечного сечения называется ...

1) гибкой; 2) осадкой; 3) рубкой; 4) разгонкой.

ТЕСТОВОЕ ЗАДАНИЕ № 10

1.10. Бокситы состоят из оксидов ...

1) железа; 2) алюминия; 3) хрома; 4) меди.

1.20. Процесс снижения количества неметаллических включений с серой и фосфором осуществляется ...

1) электрошлаковым переплавом; 2) продувкой аргоном; 3) вакуумно-дуговым переплавом; 4) направленной кристаллизацией.

1.30. Технологический процесс производства алюминия включает ...

1) измельчение и просев; 2) электролиз; 3) переплав бокситов; 4) извлечение глинозема, электролиз и рафинирование.

2.10. Глина используется в составе формовочных смесей в качестве ...

1) разрыхлителя; 2) связующего; 3) огнеупорной добавки; 4) наполнителя.

2.20. Свойство литейных сплавов уменьшать геометрические размеры и объем при затвердевании и охлаждении называется ...

1) рекристаллизацией; 2) жидкой текучестью; 3) кристаллизацией; 4) усадкой.

2.32. Металлическая форма, многократно используемая для получения отливок путем заливки в нее расплава свободной струей, называется ...

1) изложницей; 2) кокилем; 3) шаблоном; 4) профилем.

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

Не предусмотрены.

7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

Не предусмотрены.

7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки к экзамену

1. Понятие о кристаллическом строении металлов
2. Сущность и схема изготовления отливок методом литья под давлением.
3. Тепловые процессы при резании металлов.
4. Основные свойства конструкционных материалов
5. Сущность и схема центробежного литья.
6. Износ и стойкость режущего инструмента
7. Понятие о структуре металлических конструкционных материалов
8. Состав и назначение литников питающей системы при изготовлении отливок.
9. Классификация инструментальных материалов
10. Диаграмма «железо-углерод» и ее практическое применение.
11. Дефекты в отливках. Способы их обнаружения и устранения.
12. Металлорежущие станки, их классификация и маркировка.
13. Классификация сплавов на основе железа.
14. Сущность обработки металлов давлением.
15. Сущность и схема точения. Основные операции.
16. Маркировка сталей.
17. Влияние обработки металлов давлением на структуру и свойства.
18. Сверление. Основной инструмент для сверления.
19. Агрегаты для производства чугуна и принцип их действия.
20. Понятие о холодной пластической деформации.
21. Фрезерование. Основные операции.
22. Агрегаты для производства стали, их сравнение по производительности, качеству металла и экологии.
23. Понятие о горячей пластической деформации.
24. Понятие об электрофизической и электрохимической обработке материалов.
25. Структура машиностроительного производства.
26. Условия нагрева металла для горячей пластической деформации.
27. Электрофизическая обработка. Сущность и схема процесса.
28. Сущность литейного производства.
29. Сущность и схема прокатки металла. Сортамент получаемой продукции.
30. Электромеханическая обработка. Сущность и схема процесса.
31. Особенности образования отливки в литейной форме.
32. Сущность и схема прессования металла.
33. Классификация сборочных операций.
34. Литейные свойства сплавов.
35. Сущность и схема волочения металлов.
36. Сущность образования сварных соединений.
37. Агрегаты для плавления металла при изготовлении отливок.
38. Сущность и основные операцииковки металла.
39. Классификация способов сварки.
40. Классификация способов изготовления отливок.

41. Сущность и схемы объемной штамповки металла.
42. Ручная дуговая сварка. Сущность и схема процесса.
43. Сущность и схема изготовления отливок в песчано-глинистых формах.
44. Требования, предъявления к изготовлению деталей машин.
45. Автоматическая сварка под слоем флюса. Сущность и схема процесса.
46. Сущность и схема изготовления отливок в оболочных формах.
47. Классификация способов получения деталей машин.
48. Сварка в среде защитных газов (аргон, углекислый газ). Сущность и схема процесса.
49. Сущность и схема изготовления отливок по выплавляемым моделям.
50. Сущность процесса обработки деталей машин резанием. Виды стружки.
51. Контактные способы сварки (точечная, шовная). Сущность и схема процесса.
52. Сущность и схема изготовления отливок в металлических формах.
53. Силы при обработке металлов резанием.
54. Сварка трением. Сущность и схема процесса.

7.2.6 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация по дисциплине для очной формы обучения проводится в 1 семестре в форме зачета, во втором семестре для очной и заочной форм обучения в форме экзамена.

Фонд оценочных средств промежуточной аттестации по результатам первого семестра разработан в форме тестовых заданий, содержащих 10 заданий по разделам дисциплины и темам выполняемых лабораторных работ.

К промежуточной аттестации первого семестра допускаются обучающиеся, получившие оценку «зачтено» по выполненным лабораторным работам и текущей аттестации.

При проведении промежуточной аттестации в форме зачета с применением тестовых заданий выставляются оценки «зачтено», «не зачтено»; максимальное количество набранных баллов – 30.

- «зачтено» - правильных ответов от 16 до 30 баллов;
- «не зачтено» - менее 16 баллов правильных ответов.

Фонд оценочных средств итоговой промежуточной аттестации по дисциплине разработан в форме экзаменационных заданий, каждый из которых содержит 4 вопроса. Максимальное количество набранных баллов – 30.

По результатам экзамена выставляются оценки:

- «отлично» - набранных баллов от 26 до 30;
- «хорошо» - набранных баллов от 21 до 25;
- «удовлетворительно» - набранных баллов от 16 до 20;
- «неудовлетворительно» - набранных баллов 15 и менее.

7.2.7 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые темы дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Понятие машины и ее служебного назначения, структура машиностроительного производства.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
2	Конструкционные материалы в машиностроении.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
3	Заготовительное производство и основы литейного производства.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
4	Специальные способы литья.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
5	Технологичность конструкции отливок.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
6	Основы обработки металлов давлением.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
7	Прокатное производство.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
8	Ковка. Объемная	ПК-1	Зачет лабораторных работ;

	штамповка.		Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
9	Листовая штамповка.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
10	Общая структура технологического процесса изготовления деталей.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
11	Обработка заготовок деталей машин на станках токарной группы и сверлильных станках.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
12	Обработка заготовок на фрезерных и шлифовальных станках.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
13	Технология физико-химической обработки.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
14	Технология получения сварных соединений.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка. Контрольная работа, устный опрос, зачет.
15	Способы сварки термического класса.	ПК-1	Зачет лабораторных работ; Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
16	Способы сварки термомеханического	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; эк-

	и механического классов.		замен – устный и письменный опрос, оценка.
17	Пайка металлов.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.
18	Автоматизация производства в цехах с металлорежущим оборудованием.	ПК-1	Тестовое задание – устный и письменный опрос, зачет; экзамен – устный и письменный опрос, оценка.

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

Проверка знаний на лабораторных занятиях, которая проводится в форме фронтального устного опроса, фиксируется преподавателем и доводится до сведения каждого обучающегося. Правильность выполнения лабораторной работы, итогом которой является оценка «зачтено» или «не зачтено», характеризует практическую освоенность материала по теме лабораторной работы.

Промежуточная аттестация в форме Тестирования осуществляется, с использованием тестовых заданий на бумажном носителе. Время тестирования 30 мин. Затем преподавателем осуществляется устная и письменная проверка теста и выставляется оценка по методическим материалам выставления оценки при проведении промежуточной аттестации в форме Зачета.

Промежуточная аттестация в форме Экзамена проводится путем организации письменного ответа обучающегося на вопросы. Время подготовки к сдаче экзамена длится в течение 60 минут.

Экзаменатором осуществляется проверка подготовленных ответов, затем выставляется оценка согласно методическим материалам при проведении итоговой промежуточной аттестации по дисциплине в форме экзамена.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

8.1.1 Основная литература1.

Корнеев, В.И. Технологические процессы в машиностроении») [Электронный ресурс]: учеб. пособие / Воронеж. гос. техн. ун-т; В.И. Корнеев, Ю.С. Ткаченко. – Ч. 1. – Электрон. текстовые, граф. дан. (556 Кб). – Воронеж: ВГТУ. 2012. – 1 диск. – Режим доступа <http://catalog.vorstu.ru>.

2. Ярушин, С.Г. Технологические процессы в машиностроении [Текст]: учебник для бакалавров / С.Г. Ярушин. – М.: Юрайт, 2011. – 564 с. – (Бакалавр).

8.1.2 Дополнительная литература

1. **Дальский, А.М.** Технология конструкционных материалов [Текст] / под ред. А.М. Дальского. – М.: Машиностроение, 2005. – 442 с.

2. **Дальский, А.М.** Технология конструкционных материалов [Текст] / под ред. А.М. Дальского. – М.: Машиностроение. 1999. 442с.

8.1.3 Методические материалы

1 Методические указания к изучению дисциплины "Технологические процессы в машиностроении" (сборник тестовых заданий) для студентов направления 151900.62 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» профилей «Металлообрабатывающие станки и комплексы» и «Конструкторско-технологическое обеспечение кузнечно-штамповочного производства» очной формы обучения (бакалавриат) [Электронный ресурс] / сост. Ю.С. Ткаченко, Ю.Э. Симонова. – Электрон. текстовые, граф. дан. – Воронеж: ФГБОУВПО «Воронежский государственный технический университет»; Воронеж, 2011. – 40 с. – Изд. № 247-2011. – 1 диск. – Режим доступа <http://catalog.vorstu.ru>.

2. Методические указания к выполнению лабораторных работ по дисциплине "Технологические процессы в машиностроении" для студентов направления 151900.62 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (профиль «Металлообрабатывающие станки и комплексы») [Электронный ресурс] / Воронеж. гос. техн. ун-т; Ю.С. Ткаченко, В.И. Корнеев. Ч. 1. – Электрон. текстовые, граф. дан. (556 Кб) – Воронеж: ВГТУ. 2012. Изд. № 293-2012. – 1 диск. – Режим доступа <http://catalog.vorstu.ru>.

3. Методические указания к выполнению контрольных работ по дисциплине "Технологические процессы в машиностроении" для студентов направления 15.03.05 «Конструкторско-технологические обеспечение машиностроительных производств» заочной формы обучения / ФГБОУ ВПО "Воронежский государственный технический университет"; сост. Ю.С. Ткаченко, Ю.Э. Симонова. – Воронеж, 2014. 15 с.

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

- 1) Текстовый редактор Microsoft Word
- 2) Табличный процессор Microsoft Excel
- 3) Компас-график

9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Для проведения лекционных занятий используется аудитория 01.10/1, оснащенная стендами, макетами моделями, плакатами, оборудованием.

Лабораторные занятия проводятся в лаборатории 01.1/1, оснащенной специальными приборами, твердомерами, металлорежущим оборудованием, в т. ч. металлорежущими станками, инструментами и оснасткой.

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

По дисциплине «Технологические процессы в машиностроении» читаются лекции, проводятся лабораторные занятия.

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

Лабораторные занятия направлены на изучение способов и технологических процессов получения заготовок, изделий машиностроения, получение навыков выбора материала для их изготовления, зная его состав, структуру и свойства.

Большое значение по закреплению и совершенствованию знаний имеет самостоятельная работа студентов над освоением теоретического материала, при подготовке к лабораторным работам и промежуточной аттестации по дисциплине.

Информацию о планируемой самостоятельной работе обучающиеся получают на занятиях.

Освоение дисциплины осуществляется на первом курсе и оценивается в двух семестрах: в первом в форме зачета, во втором – в форме экзамена.

Вид учебных занятий	Деятельность обучающегося
Лекция	Написание конспекта лекций: - кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, формулировки, обобщения, графики и схемы, выводы; - выделять важные мысли, 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 консультации или на лабораторной работе.
Лабораторные занятия	Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы. При выполнении лабораторных работ применяется метод решения творческой задачи группой студентов, который предлагает ее членам коллективную работу и обсуждение проблем, затем оценку и выбор нужного варианта принятия решения.
Подготовка промежуточной аттестации	На всех этапах промежуточной аттестации по дисциплине необходимо ориентироваться на конспекты лекций, основную и рекомендуемую литературу, выполненные лабораторные работы. Работа обучающегося при подготовке к текущей и промежуточной аттестации должна включать: изучение учебных вопросов; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усваиваемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных из них в дополнительной литературе, или других информационных источниках, предложенных преподавателем.

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе дисциплины
«Технологические процессы в машиностроении»

Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств

Профиль Технология машиностроения

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 5 лет

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2016 г.

Цели дисциплины

- получение знаний по структуре и основам современного машиностроительного производства, свойствам машины как объекта производства; основным видам оборудования, инструментов и оснастке;
- получение знаний по классификации и физико-химическим свойствам современных материалов, применяемых при изготовлении деталей и машин, в том числе и композиционных;
- получение знаний по способам, методам и особенностям обработки материалов, технологиям получения заготовок, технологическим процессам изготовления изделий машиностроения.

Задачи освоения дисциплины

- усвоение материалов о структуре современного машиностроительного предприятия, принципах его управления, об основных типах и видах оборудования, инструментах и оснастке, способах и видах обработки материалов;
- усвоение материалов по физико-химическим свойствам конструкционных материалов, способам их получения; по маркировке конструкционных материалов, определению их вида, расшифровке химического состава и свойств;
- приобретение знаний по оценке и прогнозированию поведения материала в процессе обработки и причин отказов в процессе эксплуатации деталей, контролю их качества и испытаний;
- приобретение знаний в области создания технологических процессов изготовления заготовок, деталей и сборочных единиц на современном машиностроительном предприятии.

Перечень формируемых компетенций: ПК-1.

ПК-1 – Способность применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также со-

временные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 6.

Форма итогового контроля по дисциплине: экзамен.