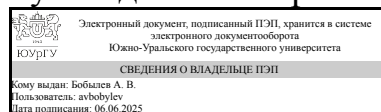


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления



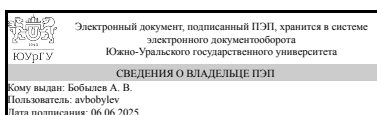
А. В. Бобылев

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**дисциплины 1.Ф.03 Размерно-точностное проектирование
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств
уровень Бакалавриат
форма обучения заочная
кафедра-разработчик** Технология машиностроения, станки и инструменты

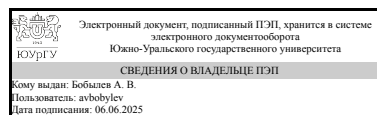
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н., доц.



А. В. Бобылев

Разработчик программы,
к.техн.н., доц., заведующий
кафедрой



А. В. Бобылев

1. Цели и задачи дисциплины

Целью освоения дисциплины является формирование у студентов знаний, необходимых для проектирования технологических процессов изготовления деталей машин для различных типов производств и выбора оптимального варианта проектных решений. Задачами изучения дисциплины являются научить студента: – анализировать существующие и проектировать новые технологические процессы изготовления деталей; – использовать современные информационные технологии при проектировании технологических процессов, с целью повышения качества изделий, производительности труда и снижения себестоимости; – разрабатывать (на основе действующих стандартов) технологическую документацию.

Краткое содержание дисциплины

Введение в курс. Исходная информация и последовательность проектирования технологического процесса изготовления машины. Исходная информация для проектирования технологического процесса изготовления детали. Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали. Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей. Оформление технологической документации.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-1 Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации	Знает: Основные закономерности процесса изготовления машиностроительных изделий. Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок. Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения. Умеет: Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения. Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения. Рассчитывать припуски на обработку поверхностей деталей машиностроения. Имеет практический опыт: Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения. Оформления технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения.
ПК-4 Способен участвовать в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления; осуществлять метрологическую поверку средств измерения	Знает: Современные информационные технологии, прикладные программные средства, используемые для разработки технологических процессов изготовления деталей. Критерии выбора оптимального варианта технологического процесса изготовления деталей.

основных показателей качества выпускаемой продукции; принимать участие в оценке брака и анализе причин его возникновения, разработке мероприятий по его предупреждению и устранению.	Умеет: Использовать критерии выбора оптимального варианта технологического процесса изготовления деталей. Выполнять работы по доводке и освоению технологических процессов обработки деталей. Имеет практический опыт: Анализа технологических процессов, основными принципами проектирования единичных технологических процессов изготовления деталей в машиностроительном производстве. Использования алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов.
--	--

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
1.О.17 Материаловедение, 1.О.21 Технология механосборочного производства, 1.О.31 Основы проектной деятельности, 1.Ф.07 Процессы и операции формообразования, 1.О.15 Метрология, стандартизация и сертификация, 1.Ф.01 Режущий инструмент, Производственная практика (эксплуатационная) (6 семестр)	Не предусмотрены

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
1.О.31 Основы проектной деятельности	Знает: - реальную практическую деятельность предприятия;- технико-экономические показатели и критерии работоспособности оборудования машиностроительных производств, классификацию оборудования инструментов, оснастки; Умеет: – Выбирать рациональные технологические решения при изготовлении продукции машиностроения, инструменты, эффективное оборудование; – Осуществлять поиск информации по полученному заданию, сбор, анализ данных, необходимых для решения поставленных технических и технологических задач; Имеет практический опыт: - Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции; – Наладки, настройки регулировки, обслуживания технических средств и систем управления.
1.Ф.07 Процессы и операции формообразования	Знает: Особенности и области применения

	процессов и операций формообразования. Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения. Умеет: Выполнять расчёты величин силы и мощности резания, температуры в контакте «заготовка–инструмент–стружка», стойкости и расхода режущих инструментов, шероховатости и других показателей качества обработанной поверхности. Имеет практический опыт: Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования. Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения.
1.О.17 Материаловедение	Знает: Структуру и основные физико-механические характеристики металлических материалов; области применения современных конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий, экологичные и безопасные методы рационального использования применения современных сырьевых ресурсов в машиностроительных производствах., Физическую сущность явлений, происходящих в конструкционных материалах в условиях производства и эксплуатации машиностроительных изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрева, охлаждения, давления и т.д.), их влияние на структуру, а структуры - на свойства современных металлических и неметаллических материалов; основные виды изнашивания и методы борьбы с ним Умеет: Производить поиск и работать с современной научно-технической литературой, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделийвыбирать современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий., Применять полученные знания при выборе конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий с заданным уровнем механических и эксплуатационных свойств при минимальной себестоимости Имеет практический опыт: Владения основными теоретическими положениями термической обработки и основными видами термических обработок, знания сфер их применения, и используемого для этих целей оборудования, рационального выбора основных и вспомогательных материалов для изготовления изделий в машиностроении., Современной аппаратурой, навыками выполнения металлографических исследований структуры конструкционных материалов,

	обработки и анализа результатов
1.О.15 Метрология, стандартизация и сертификация	Знает: Законодательные и нормативные правовые акты, методические материалы по метрологии, стандартизации, сертификации и управлению качеством. Основы технического регулирования. Систему государственного надзора и контроля, межведомственного контроля над качеством продукции, стандартами, техническими регламентами и единством измерений. Основные закономерности измерений, влияние качества измерений на качество конечных результатов метрологической деятельности, методов и средств обеспечения единства измерений., Принципы нормирования точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц. Основные закономерности измерений, влияние качества измерений на качество конечных результатов метрологической деятельности, методов и средств обеспечения единства измерений. Методы и средства контроля качества продукции, организацию и технологию стандартизации и сертификации продукции, правила проведения контроля, испытаний и приемки продукции., Методы и средства контроля качества продукции, организацию и технологию стандартизации и сертификации продукции, правила проведения контроля, испытаний и приемки продукции. Организацию и техническую базу метрологического обеспечения машиностроительного предприятия, правила проведения метрологической экспертизы, методы и средства поверки (калибровки) средств измерений, методики выполнения измерений. Умеет: Разрабатывать методики и программы контроля изделий. Осуществлять метрологическую поверку средств измерений. Определять погрешности измерений и средств измерений., Применять теоретические положения в практической деятельности, а именно выбирать средства измерения, оценивать погрешность измерения, обрабатывать результаты измерений, стандарты основных норм взаимозаменяемости, нормативные документы по стандартизации., Применять теоретические положения в практической деятельности, а именно выбирать средства измерения, оценивать погрешность измерения, обрабатывать результаты измерений, стандарты основных норм взаимозаменяемости, нормативные документы по стандартизации. Имеет практический опыт: Поверки средств измерений. Определения погрешностей измерений и средств измерений., Рационального выбора методов и средств измерений. Составления схем контроля при

	оформлении конструкторской и технологической документации., Рационального выбора методов и средств измерений Составления схем контроля при оформлении конструкторской и технологической документации.
1.Ф.01 Режущий инструмент	Знает: Основные конструктивно геометрические параметры режущего инструмента. Критерии выбора и проектирования параметров инструмента. Направления совершенствования конструкций инструмента. Умеет: Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и конструктивные параметры режущего инструмента. Рассчитывать конструктивные и геометрические параметры основных видов инструментов. Имеет практический опыт: Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Выполнения рабочих чертежей инструментов.
1.О.21 Технология механосборочного производства	Знает: - проблемы современного механосборочного производства;- основные закономерности формирования структуры машиностроительных предприятий;- структуру и содержание различных производств, технической документации, используемой для описания технологических процессов изготовления и сборки машиностроительных изделий Умеет: - анализировать процессы изготовления машиностроительных изделий требуемого качества на различных этапах производства; - структурировать различные варианты решения технологических проблем действующего производства; - формировать технологическую документацию под действующее оборудование, оснастку, режущий инструмент Имеет практический опыт: - владения методами оценки качества спроектированного производства для обеспечения наименьших затрат общественного труда; - владения навыками работы с технической документацией на всех этапах конструкторско-технологической подготовки механосборочного производства; - владения навыками проведения испытаний по контролю эксплуатационных показателей готовых изделий
Производственная практика (эксплуатационная) (6 семестр)	Знает: сущность, содержание и технологические схемы, состав средств технологического оснащения, технологические возможности и области применения технологических процессов

изготовления изделий.Задачи и содержание основных этапов разработки и внедрения проектных решений технологического комплекса механосборочного производства; основные характеристики машиностроительного производства., типы производственных подразделений, их основные параметры, основные бизнес-процессы в организации и принципы их проектирования.Отечественный и зарубежный опыт автоматизации и механизации технологических, транспортных, погрузочно-разгрузочных операций;основные принципы проектирования средств автоматизации и их структуры при оснащении или модернизации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции с целью повышенияпроизводительности и облегчения условий труда, Прогрессивные методы обработки поверхностей заготовок, алгоритмы выбора и расчета параметров технологических процессов;Методику освоения процесса разработки оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий на автоматизированном оборудованииЭтапы технологической подготовки производства с применением станков с ЧПУ;Основные закономерности процесса изготовления машиностроительных изделий., физическую сущность явлений, происходящих в конструкционных материалах в условиях производства и эксплуатации машиностроительных изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрева, охлаждения, давления и т.д.), их влияние на структуру, а структуры - на свойства современных металлических и неметаллических материалов;основные виды изнашивания и методы борьбы с ним Умеет: Разрабатывать укрупненные технологические процессы получения заготовок или размерной обработки для простейших деталей с составлением технологических карт и назначением основных режимов; участвовать в разработке и внедрении проектных решений технологического комплекса механосборочного производства, в организации на машиностроительных производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, эффективного контроля качества материалов, технологических процессов, готовой машиностроительной продукции и испытаний., участвовать в сборе и анализе исходных информационных данных для выбора и проектирования средств технологического оснащения технологических процессов изготовления машиностроительной продукции,

автоматизации и управления. Участвовать в автоматизации и модернизации действующих машиностроительных производств с целью повышения производительности и облегчения условий труда при изготовлении машиностроительных изделий, Разрабатывать оптимальные технологии изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию оборудования, инструментов, технологической оснастки, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов, Оформлять комплекты конструкторской документации. Читать технологическую и конструкторскую документацию; применять полученные знания при выборе конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий с заданным уровнем механических и кинематических, силовой и динамический анализ и выбирать оптимальные варианты. Имеет практический опыт: Анализа современных проектных решений по проектированию механосборочных комплексов для изготовления заданных изделий; выполнения проектных решений технического оснащения средствами автоматизации технологических процессов при изготовлении готовой машиностроительной продукции. Проверки соответствия разрабатываемых средств автоматизации и механизации технологических процессов современному уровню развития техники и технологии. Разработки предложений по автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного., проверки соответствия разрабатываемых средств автоматизации и механизации технологических процессов современному уровню развития техники и технологии. Разработки предложений по автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства., Работы с технической документацией по эксплуатации и настройке станков с ЧПУ. Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения. Оформления технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения., Участия в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления, осуществлять метрологическую поверку средств измерения основных показателей качества выпускаемой продукции, в оценке ее брака и

	анализе причин его возникновения, разработке мероприятий по его совершенствованию
--	---

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч., 18,5 ч. контактной работы с применением дистанционных образовательных технологий

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		8
Общая трудоёмкость дисциплины	108	108
<i>Аудиторные занятия:</i>	12	12
Лекции (Л)	4	4
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	8	8
Лабораторные работы (ЛР)	0	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	89,5	89,5
Подготовка к зачету	7	7
Подготовка к практическим занятиям	82,5	82,5
Консультации и промежуточная аттестация	6,5	6,5
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	диф.зачет

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Введение в курс	0,5	0,5	0	0
2	Исходная информация и последовательность проектирования технологического процесса изготовления машины	0,5	0,5	0	0
3	Исходная информация для проектирования технологического процесса изготовления детали	0,5	0,5	0	0
4	Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали	4	0,5	3,5	0
5	Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей	4,5	1	3,5	0
6	Оформление технологической документации	2	1	1	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол-во часов
1	1	Цель и задачи дисциплины	0,5
1	2	Исходная информация и последовательность проектирования технологического процесса изготовления машины	0,5
2	3	Исходная информация для проектирования технологического процесса	0,5

		изготовления детали	
2	4	Анализ базовой информации для проектирования технологического процесса. Установление последовательности обработки поверхностей детали. Выбор исходной заготовки и метода ее изготовления. Формирование операций и маршрутной технологии. Выбор способов обработки и определение необходимого количества переходов для обработки поверхностей детали.	0,5
5	5	Классификация звеньев операционных размерных цепей. Припуски на механическую обработку. Оформление размерных схем и схемы пространственных отклонений. Составление таблицы технологического маршрута изготовления детали. Расчет технологических размерных цепей и оформление эскиза заготовки. Оформление размерных схем и схемы пространственных отклонений (окончание)	1
8	6	Оформление технологической документации	0,5
8	6	Оформление технологической документации (окончание)	0,5

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
1	4	Разработка технологического процесса изготовления детали (выбор вида и метода получения заготовки)	0,5
2	4	Разработка технологического процесса изготовления детали (определение количества переходов для обработки поверхностей детали)	1
3	4	Разработка технологического процесса изготовления детали (формирование операций)	1
4	4	Разработка технологического процесса изготовления детали (формирование технологического процесса)	1
5	5	Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей (составление таблицы технологического маршрута изготовления детали)	1
6	5	Составление таблицы технологического маршрута изготовления детали (оформление размерных схем и схемы пространственных отклонений)	1
7	5	Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей (расчет технологических размерных цепей, оформление эскиза заготовки)	1,5
8	6	Оформление технологической документации	1

5.3. Лабораторные работы

Не предусмотрены

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Подготовка к зачету	Осн. печ. лит.: №1 - Гл.1, стр. 5-85; Доп. печ. лит. №2, №3; ЭУМЛ: №1 - Раздел 1, Гл.1, стр. 20-24; Раздел 1, Гл.3, стр. 34-42; Раздел 2, Гл.6, стр. 79-88; Раздел 3, Гл.9,10,11,12, стр. 131-186; №2 - Гл.4, стр.	8	7

	99-133 Гл.10, стр. 271-281; Гл.11,12,13,14, стр. 292-437; №3 - Гл.3, стр. 61-95; Гл.7, стр. 174-200; Гл.5, стр. 119-146; Гл.15, стр. 327-366, Гл.16, стр. 369-374; Гл.17,стр. 388-426; Гл.20, стр. 498-525; №4 - стр. 6-56, 81-92; №5 - стр. 5-76; №6 - стр. 145-288; №7 - стр. 5-87.		
Подготовка к практическим занятиям	Занятие 1,2,3,4: Осн. печ. лит. №1 - Гл.1, стр. 12-25; Доп. печ. лит. №1...№3; ЭУМЛ: №1 - Раздел 1, Гл.3, стр. 34-42; Раздел 2, Гл.6, стр. 79-88; Раздел 3, Гл.9,10,11,12, стр. 131-186; №3 - Гл.5, стр. 119-146; №2 - Гл.11,12,13,14, стр. 292-437; №3 - Гл.3, стр. 61-95; Гл.7, стр. 174-200; №4 - стр. 6-56, 81-92; №5 - стр. 5-76; Занятие 5,6,7: Доп. печ. лит. №1 - Гл.1, стр. 5-85; №2 - Гл.4, стр. 99-133; ЭУМЛ: №6 - стр. 145-288; Задание 8: ЭУМЛ: №3 - Гл.20, стр. 498-525.	8	82,5

6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Се-местр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №1) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
2	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №2) по теме №4 "Основные этапы	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных	экзамен

			проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"			замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	
3	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №3) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
4	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №4) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
5	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №5) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3	экзамен

			детали"			балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	
6	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №6) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
7	8	Текущий контроль	Практическая работа №1 (задание №7) по теме №4 "Основные этапы проектирования единичного технологического процесса изготовления детали"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
8	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №1) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено	дифференцированный зачет

						или выполнено с грубыми ошибками.	
9	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №2) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	дифференцированный зачет
10	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №3) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	дифференцированный зачет
11	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №4) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	дифференцированный зачет
12	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №5) по	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание	дифференцированный зачет

			теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"			выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	
13	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №6) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	дифференцированный зачет
14	8	Текущий контроль	Практическая работа №2 (задание №7) по теме №5 "Определение межоперационных размеров и размеров заготовки с использованием методики расчетов технологических размерных цепей"	1	5	Начисление баллов за выполненное задание: 5 баллов - задание выполнено верно, без существенных замечаний; 4 балла - задание выполнено верно, но имеются недочеты не влияющие на конечный результат; 3 балла - задание выполнено с существенными замечаниями; 2 балла - задание не представлено или выполнено с грубыми ошибками.	экзамен
20	8	Проме- жуточная аттестация	Задание промежуточной аттестации	-	15	Промежуточная аттестация проводится в виде выполнения студентами экзаменационного тестирования и решения одной задачи. Тест состоит из 4 вопросов.	дифференцированный зачет

4. Изобретатель и рационализатор [Текст] : ежемес. журн. / ред. журн. – М., 2007-
5. Машиностроитель [Текст] : ежемес. науч.-техн. журн. / ООО «Науч.-технич. предприятие «Витраж-Центр». – М., 1994–2008.
6. Патенты и лицензии [Текст] : ежемес. науч.-практ. журн. / ООО «Ред. журн. «Патенты и лицензии». – М., 2007–2010.
7. Справочник. Инженерный журнал [Текст] : журн. оперативной справ. науч.-техн. информ., «Изд-во «Машиностроение». – М., 1998–2007.
8. Станки и инструменты [Текст] : науч.-техн. журн. / ТОО «СТИН». – М., 2003–2009. ВАК
9. Технология машиностроения [Текст] : обзор.-аналит., науч.-техн. и произв. журн. / Издат. центр «Технология машиностроения». – М., 2003–

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Размерно-точностное проектирование технологических процессов обработки на основе расчета технологических размерных цепей [Текст] : Учебное пособие. Компьютерная версия. – 2-е изд., перер. и доп. / С.Н. Корчак, В.И. Гузеев, Г.И. Буторин и др.; Под общ. ред. В.И. Гузеева. Юж.-Урал. гос. ун-т, каф. Техно-логия машиностроения ; ЮУрГУ. – Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2006. – 101 с. : ил.
2. Решетников, Б.А. Размерно-точностное проектирование: учебное пособие по практическим занятиям / Б.А. Решетников. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2020. – 90 с.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Размерно-точностное проектирование технологических процессов обработки на основе расчета технологических размерных цепей [Текст] : Учебное пособие. Компьютерная версия. – 2-е изд., перер. и доп. / С.Н. Корчак, В.И. Гузеев, Г.И. Буторин и др.; Под общ. ред. В.И. Гузеева. Юж.-Урал. гос. ун-т, каф. Техно-логия машиностроения ; ЮУрГУ. – Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2006. – 101 с. : ил.
2. Решетников, Б.А. Размерно-точностное проектирование: учебное пособие по практическим занятиям / Б.А. Решетников. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2020. – 90 с.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
4	Основная литература	Электронный каталог ЮУрГУ	Кулыгин, В.Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 1 : учеб. пособие для вузов по специальности "Технология машиностроения" направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" / В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ, Челябинск : Издательский Центр ЮУрГУ , 2010, http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000442622
5	Основная литература	Электронный каталог	Кулыгин, В.Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 2 : учеб. пособие для вузов по специальности "Технология машиностр."

		ЮУрГУ	направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" / В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ, Челябинск : Издательский Центр ЮУрГУ , 2010, http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000456154
6	Дополнительная литература	Электронный каталог ЮУрГУ	Шамин, В.Ю. Теория и практика решения конструкторских и технологических размерных цепей [Электронный ресурс] : учеб. пособие / В. Ю. Шамин ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ, Челябинск, Издательский центр ЮУрГУ, 2013 http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000517234
7	Методические пособия для самостоятельной работы студента	Электронный каталог ЮУрГУ	Решетников, Б. А. Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств [Текст] : учеб. пособие по выполнению выпускной квалификационной работы по направлению 151900 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" (квалификация "бакалавр") / Б. А. Решетников, А. В. Козлов. - Челябинск : Издат. центр ЮУрГУ, 2015. - 88 с. : ил. http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000555259

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Windows(бессрочно)
2. Microsoft-Office(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

Нет

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Лекции	213 (1)	Системный блок INTEL CELERON 2,6 ГГц, ОЗУ 256 Mb, HDD 120 Гб – 7 шт. Мониторы Samsung – 7 шт. Проектор Acer X124(3D) DLP 2700Lm XGA – 1 шт. Демонстрационный экран – 1 шт. Windows (Microsoft); Компас v16; AutoCAD 2014, Inventor 2014. Свободно распространяемое ПО: Open office; Adobe Reader; Mozilla Firefox; WinDjView; Unreal Commander
Самостоятельная работа студента	213 (1)	Системный блок INTEL CELERON 2,6 ГГц, ОЗУ 256 Mb, HDD 120 Гб – 7 шт. Мониторы Samsung – 7 шт. Windows (Microsoft); Компас v16; AutoCAD 2014, Inventor 2014. Свободно распространяемое ПО: Open office; Adobe Reader; Mozilla Firefox; WinDjView; Unreal Commander
Самостоятельная работа студента	403 (2)	Автоматизированное рабочее место в составе: системный блок ASUS P5KPLCM, Intel Core 2Duo 2418 MHz, 512 ОЗУ, 120 GB RAM, монитор Samsung Sync Master 743N 17” LCD – 10 шт. Windows (Microsoft); MatLab R2008b; Microsoft VisualStudio 2008 Свободно распространяемое ПО: Open office; Adobe Reader; Mozilla Firefox; WinDjView; Unreal Commander
Практические занятия и семинары	213 (1)	Образцы оформления единичных технологических процессов. Системный блок INTEL CELERON 2,6 ГГц, ОЗУ 256 Mb, HDD 120 Гб – 7 шт. Мониторы Samsung – 7 шт. Проектор Acer X124(3D) DLP 2700Lm XGA – 1 шт. Демонстрационный экран – 1 шт. Windows (Microsoft); Компас v16; AutoCAD 2014, Inventor 2014. Свободно распространяемое ПО: Open

		office; Adobe Reader; Mozilla Firefox; WinDjView; Unreal Commander
Самостоятельная работа студента	402 (2)	Системный блок: Корпус Minitower INWIN EMR009 < Black&Silver> Micro ATX 450W (24+4+6пин), Материнская плата INTEL DH77EB (OEM) LGA1155 < H77> PCI-E+DVI+DP+HDMI+GbLAN SATA RAID MicroATX 4DDR-III Процессор CPU Intel Core i5-3330 BOX 3.0 ГГц / 4core / SVGA HD Graphics 2500 / 1+6Mb / 77Вт / 5 ГТ / с LGA1155 Оперативная память Kingston HyperX < KHX1333C9D3B1K2 / 4G> DDR-III DIMM 4Gb KIT 2*2Gb< PC3-10600> CL9 Жесткий диск HDD 1 Tb SATA 6Gb / s Seagate Constellation ES < T1000NM0011> 3.5" 7200rpm 64Mb Оптический привод DVD RAM & DVD±R/RW & CDRW « Asus DRW-24F1ST» SATA (OEM) – 13 шт. Монитор Benq GL955 – 13 шт. Экран Projecta – 1 шт. Проектор Epson EMP -82 – 1 шт. Windows (Microsoft); Microsoft Office; Компас v16 лиц.; AutoCAD 2014, Inventor 2014 Свободно распространяемое ПО: Mozilla Firefox; Unreal Commander; 7-zip; Adobe Reader;; KMPlayer
Самостоятельная работа студента	401 (2)	Системный блок Celeron D 320 2,40 Ghz/256 Mb/80 Gb – 2 шт.; Компьютер в составе: системный блок Intel Core2 DuoE6400/2*512 MB/120GbP5B-VM/3C905CX-TX-M/Kb – 8 шт.; Монитор 17" Samsung Sync Master 765 MB – 9 шт.; Монитор 17" Samsung Sync Master 797 MB – 1 шт.; Экран настенный Proecta – 1 шт.; Проектор Acer X1263 – 1 шт.; Windows; MS Office; MathCAD 14; Консультант + Свободно распространяемое ПО: Firefox 43; Windjview 2.1; 7-zip 15.2; Adobe reader 11; Gimp 2.8.16; Inkscape 0.91; Unreal Commander