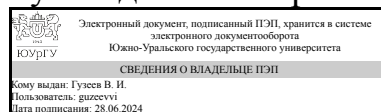


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления



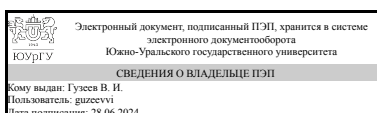
В. И. Гузев

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**дисциплины 1.Ф.06 Размерно-точностное проектирование
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств
уровень Бакалавриат
форма обучения заочная
кафедра-разработчик Технологии автоматизированного машиностроения**

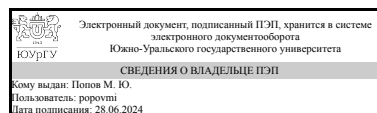
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
д.техн.н., проф.



В. И. Гузев

Разработчик программы,
к.техн.н., доц., доцент



М. Ю. Попов

1. Цели и задачи дисциплины

Цель изучения дисциплины – дать студентам знания современной методики проектирования технологических процессов механической обработки материалов, наделить их комплексом знаний, необходимых для проектирования процессов обработки для различных типов производств, умению самостоятельно производить проектные расчеты с выбором технологического оборудования, выбирать оптимальные варианты проектных решений. Дисциплина позволит инженеру решать следующие задачи: проектно-конструкторской деятельности: – выполнять работы по проектированию, информационному обеспечению, организации производства, труда и управлению, метрологическому обеспечению, техническому контролю машиностроительных производств; – разрабатывать средства технологического оснащения машиностроительных производств; – использовать современные информационные технологии при проектировании машиностроительных производств; – разрабатывать (на основе действующих стандартов) техническую документацию для регламентного эксплуатационного обслуживания средств и систем машиностроительных производств; – участвовать в разработке документации в области машиностроительных производств, оформлять законченные проектно-конструкторские работы. организационно-управленческой деятельности: – взаимодействовать со специалистами смежного профиля при разработке математических моделей объектов и процессов различной физической природы, алгоритмического и программного обеспечения технологических систем, систем автоматизации и управления; – выбирать средства автоматизации, вычислительной техники для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования, испытания изделий машиностроительных производств.

Краткое содержание дисциплины

Одной из основных задач современного машиностроения является обеспечение качества продукции. Показатели качества тесно связаны с технологичностью конструкции изделия. Правила обеспечения технологичности взаимосвязанных деталей определяют технологическую рациональность конструкторских решений. Основным инструментом определения рациональности являются анализ и синтез размерных связей. Дисциплина – «Технологическое обеспечение качества» является одним из разделов курса «Технология автоматизированного машиностроения», которая подготавливает слушателя к этапу размерно-точностного проектирования при отработке изделия на технологичность с использованием современной вычислительной техники. На этапе проектирования машины отрабатывается конструкторская технологичность изделия. Технологичность маршрута обработки деталей машин отрабатывается на этапе размерно-точностного проектирования. В зависимости от точности размеров готовой детали и метода (способа) получения исходной заготовки назначаются рабочие ходы и технологические переходы по всем обрабатываемым поверхностям. Учитывая порядок их выполнения, формируются технологические операции с учетом концентрации или дифференциации переходов. В зависимости от точности станочного оборудования, методов достижения этой точности назначаются допуски (предельные отклонения) на все окончательные и промежуточные размеры от готовой детали до исходной заготовки. Технологичность на этапе размерно-точностного проектирования отрабатывается при многовариантном построении и расчете размерных схем процесса обработки. При этом

учитывается: возможность использования имеющегося или предполагаемого станочного оборудования, его экономическая, статистическая или достижимая точность; квалификация инженерно-технического персонала и рабочих-станочников; наличие технологической оснастки, режущего и измерительного инструмента. При наличии программного продукта для автоматизированного расчета и построения размерных цепей с помощью ЭВМ кодируется исходная размерная информация. Результаты ручного или автоматизированного многовариантного расчета позволяют отработать возможность непосредственного выполнения или получения чертежных размеров детали, а информация по предельным значениям припусков дает представление о возможных колебаниях глубин резания по всему маршруту технологического процесса обработки. Результаты решения являются основной исходной информацией САПР для формирования из технологических переходов и рабочих ходов законченных технологических операций с установками, установками, позициями заготовки и инструмента. Алгоритм диагностических сообщений, графическая и расчетная информация автоматизированных расчетов позволяют в короткий промежуток времени проанализировать многовариантные задачи с последующим выбором рационального плана процесса обработки. Размерная информация по траекториям движения инструмента и глубинам резания является базой данных для последующих разработок программных продуктов САПР при расчетах: составляющих силы резания по переходам и отдельным рабочим ходам; режимов резания; норм времени; необходимой мощности приводов станочного оборудования; усилий закрепления в станочных приспособлениях. Эта же информация необходима для выбора и расчета конструктивных элементов режущего и измерительного инструмента, выбора модели станочного оборудования, производственных площадей и т. д.

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: - Характеристики видов заготовок деталей машиностроения; - Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения; - Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок; Умеет: - Устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения; - 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: - Разработки технических заданий на проектирование заготовок деталей машиностроения; - Расчеты точности обработки при проектировании операций изготовления деталей

	машиностроения; - Установления значений припусков на обработку поверхностей деталей машиностроения; - Установления значений промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей 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 основных показателей качества выпускаемой продукции; принимать участие в оценке брака и анализе причин его возникновения, разработке мероприятий по его предупреждению и устранению	Знает: - Методики расчетов погрешностей обработки заготовок и сборки изделий; Умеет: - Производить точностные расчеты операций изготовления деталей; - Применять программное обеспечение для выполнения расчетов и оформления документации; Имеет практический опыт: - Выявления причин, вызывающих погрешности изготовления деталей; - Разработки методик обеспечения качества изготавливаемых изделий;

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
1.Ф.03 Режущий инструмент, 1.Ф.11 Процессы и операции формообразования, 1.Ф.05 Решение конструкторско-технологических задач с использованием физико-математических и вероятностно-статистических методов, 1.Ф.01 Основы обеспечения качества, 1.Ф.02 Основы технологии машиностроения, Производственная практика (технологическая, проектно-технологическая) (8 семестр), Производственная практика (эксплуатационная) (6 семестр)	ФД.03 Производство металлорежущего инструмента

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

Дисциплина	Требования
1.Ф.05 Решение конструкторско-технологических задач с использованием физико-математических и вероятностно-статистических методов	Знает: - Методы проведения экспериментов и наблюдений, обобщения и обработки информации; , - Методики статистической обработки результатов измерений и контроля; Умеет: - Оформлять результаты научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ; , - Выполнять статистическую обработку результатов контроля и измерений; Имеет практический опыт: - Сбора, обработка, анализ и обобщение результатов экспериментов и исследований в соответствующей области знаний; - Проведения экспериментов в соответствии с установленными полномочиям; , - Обработки экспериментальных данных и оценки

	точности (неопределенности) измерений, испытаний и достоверности контроля;
1.Ф.01 Основы обеспечения качества	Знает: - Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым изделиям; - Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы качества изготавливаемых изделий; - Методики расчетов погрешностей обработки заготовок и сборки изделий; Умеет: - Определять соответствие характеристик изделий государственным, отраслевым стандартам, стандартам предприятий, конструкторским и технологическим документам; - Анализировать производственную ситуацию; Имеет практический опыт: - Анализа рекламаций и изучение причин возникновения дефектов; - Выявления причин, вызывающих погрешности изготовления деталей; - Разработки предложений по уменьшению влияния технологических факторов на точность изготовления деталей;
1.Ф.11 Процессы и операции формообразования	Знает: - Особенности и области применения процессов и операций формообразования;- Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения;- Методику расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения; Умеет: – Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и конструктивные параметры режущего инструмента;– 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;- Рассчитывать технологические режимы операций изготовления деталей машиностроения; Имеет практический опыт: - Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования;- Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения;
1.Ф.03 Режущий инструмент	Знает: – Основные конструктивно-геометрические параметры режущего инструмента;– Критерии выбора или проектирования параметров инструмента;– Направления совершенствования конструкций инструмента; Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам, используемым для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; 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;
1.Ф.02 Основы технологии машиностроения	Знает: - Основные закономерности процесса изготовления машиностроительных изделий;- Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок;- Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения;- Методику расчета норм времени; Умеет: - Применять технологические методы обеспечения требуемых эксплуатационных качеств деталей машин, выявлять закономерности и связи, проявляющиеся при проектировании технологических процессов;- Устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения;- Определять тип производства на основе анализа программы выпуска деталей машиностроения;- Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения;- Выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения;- Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения;- Нормировать технологические операции изготовления деталей машиностроения;- Оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы изготовления деталей машиностроения; Имеет практический опыт: - Определения технологических свойств материала деталей машиностроения; - Выбора схемы базирования и закрепления заготовок деталей машиностроения;- Установления требуемых сил закрепления заготовок деталей машиностроения;- Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения;- Установления норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения;- Оформления технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения;
Производственная практика (эксплуатационная) (6 семестр)	Знает: - Реальную практическую деятельность предприятия;- Технико-экономические показатели и критерии работоспособности оборудования машиностроительных производств, классификацию оборудования инструментов, оснастки;- Особенности рабочих профессий по месту прохождения практики;; -

	Средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров;; - Основы социального взаимодействия, его формирования и функционирования в условиях производства; 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;; - Выбирать средства технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа;; - Избирать наиболее оптимальный стиль работы в команде; Имеет практический опыт: - Выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции;– Наладки, настройки регулировки, обслуживания технических средств и систем управления;; - Выполнения работ по настройке и регламентному эксплуатационному обслуживанию средств и систем машиностроительных производств;; - Взаимодействия в условиях работы на промышленном предприятии;
Производственная практика (технологическая, проектно-технологическая) (8 семестр)	Знает: – Принципы развития и закономерности функционирования машиностроительного предприятия;- Содержание, методы и организацию профессиональной деятельности;; – Типы производственных подразделений, их основные параметры, основные бизнес-процессы в организации и принципы их проектирования;- Средства технологического оснащения, контрольно-измерительные приборы и инструменты, применяемые в организации;- Технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям;- Характеристики основных видов исходных заготовок и методов их получения;- Типы и конструктивные особенности средств автоматизации и механизации технологических, подъемно-транспортных, погрузочно-разгрузочных операций;- Технологические возможности и характеристики основных технологических методов механосборочного производства;; - Принципы организации процессов разработки и изготовления изделий

машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выбора технологий, для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и испытаний; - Основные характеристики машиностроительного производства; - Формальную и неформальную структуру рабочих групп, команд, коллективов, их особенности; - Структуру требований к станочному приспособлению; Умеет: - Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств; - Выполнять анализ технологических процессов и оборудования как объектов автоматизации и управления; - Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации; - Подбирать аналоги технологических комплексов механической обработки заготовок и сборки для заданных изделий; - Анализировать структуру действующих технологических комплексов; - Определять тип производства на основании программы выпуска и данных об изготавливаемых изделиях; - Определять оптимальный режим работы технологического комплекса; - Взаимодействовать с людьми с учетом феномена группового влияния; - Читать технологическую и конструкторскую документацию; - Анализировать схемы установки заготовки; Имеет практический опыт: - Изучения основ организации производственно-технологической, хозяйственной и финансовой деятельности предприятия; - Участия в разработке оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий; - Анализа безопасности и эффективности рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации управления, контроля и испытаний; - 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; - Участия в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий; - Анализа современных проектных решений по проектированию механосборочных комплексов

	для изготовления заданных изделий;- Анализа заданной производственной программы- Определения типа производства;- Анализа структуры технологических процессов обработки заготовок и (или) сборки изделий;, - Взаимодействия в условиях работы на промышленном предприятии;, - Оформления комплекта конструкторской документации на сложное станочное приспособление;
--	---

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 з.е., 144 ч., 27,5 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		9
Общая трудоёмкость дисциплины	144	144
<i>Аудиторные занятия:</i>	16	16
Лекции (Л)	8	8
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	8	8
Лабораторные работы (ЛР)	0	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	116,5	116,5
Анализ и выбор режущего инструмента	8	8
Расчёт режимов резания и норм времени	6	6
Выбор вида организации производства	2	2
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего производства (деталь типа «корпус» – как представитель группы деталей)	6	6
Выбор технологической оснастки и проектирование станочных приспособлений	8	8
Размерно-точностной анализ проектных вариантов технологического процесса	20	20
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего производства (деталь типа «крышка» – как представитель группы деталей)	10	10
Отработка конструкции изделия на технологичность	10	10
Выбор вида технологического процесса	8	8
Выбор основного технологического оборудования	4	4
Формирование операционно-маршрутной технологии	10,5	10.5
Выбор способа получения заготовки	8	8
Подготовка к зачёту	8	8
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего производства (деталь типа «вал» – как представитель группы деталей)	8	8
Консультации и промежуточная аттестация	11,5	11,5
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	экзамен, КР

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Введение	1	1	0	0
2	Основные понятия и определения в машиностроении	1	1	0	0
3	Базирование и базы в машиностроении	2	1	1	0
4	Порядок построения и расчет конструкторских размерных схем	4	2	2	0
5	Порядок построения и расчет технологических размерных схем в проектной форме технологического процесса	4	1	3	0
6	Порядок построения и расчет технологических размерных схем в действующем производстве	4	2	2	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол- во часов
1	1	Введение	1
2	2	Основные понятия и определения в машиностроении	1
3	3	Базирование и базы в машиностроении	1
4	4	Порядок построения и расчет конструкторских размерных схем	2
5	5	Порядок построения и расчет технологических размерных схем в действующем производстве	1
6	6	Порядок построения и расчет технологических размерных схем в проектных вариантах технологических процессов	1
7	6	Обратная задача в практических расчетах	1

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол- во часов
1	3	В реальных технологических процессах из действующего производства проанализировать операционные эскизы с текстовыми картами и определить теоретическую схему базирования, количество переходов и установов	1
2	4	Определение исходных (замыкающих) звеньев в размерных схемах сборочных соединений. Выбор и расчет составляющих размеров-звеньев в сборочных размерных цепях	2
3	5	Построение технологических размерных схем при обработке деталей типа: втулка, фланец, корпус подшипника, зубчатое колесо, вал, вал-шестерня, корпус редуктора и других изделий машиностроения	1
4	5	Определение минимально необходимых припусков на обработку. Определение минимально необходимого размера заготовки	1
5	5	Расчет размерных схем из действующего производства. Анализ результатов расчета. Выводы и предложения по устранению узких мест в маршрутной технологии	1
6	6	Построение технологических размерных схем при обработке деталей типа: втулка, фланец, корпус подшипника, зубчатое колесо, вал, вал-шестерня, корпус редуктора и других изделий машиностроения	1

7	6	Построение технологических размерных схем при обработке деталей типа: втулка, фланец, корпус подшипника, зубчатое колесо, вал, вал-шестерня, корпус редуктора и других изделий машиностроения	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
Анализ и выбор режущего инструмента	Металлорежущие инструменты Учеб. для машиностроит. специальностей вузов Г. Н. С. Арбузов, Ю. Л. Боровой. - М.: Машиностроение, 1989. - 325 с. ил Все страницы
Расчёт режимов резания и норм времени	Сарайкин, А. М. Процессы и операции формообразования [Текст] учеб. пособие по нап 151900 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" А. М. Сарайкин ; Юж.-Урал. Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ. - Все страницы
Выбор вида организации производства	Основы технологии машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, И.А.Кулыгина – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – гл. I, стр. 3-9.
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего производства (деталь типа «корпус» – как представитель группы деталей)	Технология машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, В.И.Гузеев, И.А.Кулыгина – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – гл. V, стр.100-122.
Выбор технологической оснастки и проектирование станочных приспособлений	Мясников, Ю. И. Технологическая оснастка металлорежущих станков Ч. 1 Станочные приспособления как часть технологической оснастки учеб.-метод. комплекс Ю. И. Мясникова Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - 3-е изд., перераб. и доп. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2007. - 266 с. ил. Все страницы
Размерно-точностной анализ проектных вариантов технологического процесса	Шамин, В. Ю. Теория и практика размерно-точного проектирования Текст моногр. Шамин ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностр.; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2007. - 520 с. ил. https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000517234?base=SUSU_METHOD&key=000517234 Раздел 1,2 стр. 14-57. Раздел 6 стр. 166-240
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего	Технология машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, В.И.Гузеев, И.А.Кулыгина – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – 184 с Все страницы

производства (деталь типа «крышка» – как представитель группы деталей)	
Отработка конструкции изделия на технологичность	Анализ технологичности конструкции детали [Текст] : журнал и метод. рек. к лаб. работ по направлению 27.03.02 и др. / П. В. Шаламов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология авт. машиностроения ; ЮУрГУ Все страницы
Выбор вида технологического процесса	1. Основы технологии машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, И.А.Кулыгин. – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – гл. I, стр. 3-9.
Выбор основного технологического оборудования	Станочное оборудование машиностроительных производств Текст Ч. 1 учебник для вузов по направлению "Конструкт.-технол. обеспечение машиностроит. пр-в": в 2 ч. А. М. Гаврилов. – Старый Оскол: Тонкие наукоемкие технологии, 2013. - 415 с. ил Все страницы
Формирование операционно- маршрутной технологии	1. Основы технологии машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, И.А.Кулыгин. – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – гл. I, стр. 20-170
Выбор способа получения заготовки	Свойства отливок и способы их получения Текст учеб. пособие к лаб. работам по направлению 151900 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и др. направлений В. Н. Савин, В. И. Щуров ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ Все страницы
Подготовка к зачёту	Шамин, В. Ю. Теория и практика размерно-точностного проектирования Текст монография Шамин ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностр.; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2007. - 520 с. ил. https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000517234?base=SUSU_METHOD&key=000517234 Все ст раницы
Варианты проектирования новых эффективных технологий для действующего производства (деталь типа «вал» – как представитель группы деталей)	Технология машиностроения: учебное пособие / В.Л.Кулыгин, В.И.Гузеев, И.А.Кулыгин. – «Издательский Дом «БАСТЕТ», 2011г. – гл. II, стр. 20-56

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	Учи- тыва- ется в ПА
1	9	Курсовая работа/проект	1. Составить размерную схему	-	50	20 баллов правильно составлена размерная схема технологического	кур- совые

			предложенного технологического процесса, выявить замыкающие звенья и определить выполнение конструкторских размеров. Выявить исправимый и неисправимый брак. 2. Определить минимально необходимый припуск на обработку для каждой операции. Сравнить его с предложенным техпроцессом.			процесса 30 баллов правильно составлена размерная схема технологического процесса и выявлены замыкающие звенья 40 баллов правильно составлена размерная схема технологического процесс, выявлены и рассчитаны замыкающие звенья. Сделана оценка технологического процесса по точности 50 баллов правильно составлена размерная схема технологического процесс, выявлены и рассчитаны замыкающие звенья. Сделана оценка технологического процесса по точности. Правильно рассчитаны припуски на обработку, сделана оценка припусков (завышены или занижены)	работы
2	9	Текущий контроль	Письменный опрос №1	1	20	10 баллов- дан ответ на один вопрос из билета 20 баллов- дан ответ на два вопроса из билета	экзамен
3	9	Текущий контроль	Письменный опрос №2	1	20	10 баллов- дан исчерпывающий ответ на один вопрос 20 баллов - дан исчерпывающий ответ на два вопроса	экзамен
4	9	Текущий контроль	Письменный опрос №3	1	20	10 баллов- дан исчерпывающий ответ на один вопрос 20 баллов - дан исчерпывающий ответ на два вопроса	экзамен
5	9	Текущий контроль	Практическое задание №1	1	20	10 балов выполнены все пункты задания. Есть арифметические ошибки. Не полностью даны ответы на контрольные вопросы 20 полностью выполнены все пункты задания. Даны исчерпывающие ответы на все контрольные вопросы	экзамен
6	9	Текущий контроль	Практическая работа №2	1	20	10 баллов. выполнены все пункты задания. Есть арифметические ошибки 20 баллов. Полностью выполнены все пункты задания. Даны исчерпывающие ответы на все контрольные вопросы	экзамен
8	9	Курсовая работа/проект	Третий пункт задания на курсовой проект 3. Не меняя схему базирования, определить оптимальные операционные	-	30	10 баллов - Правильно рассчитаны квалитеты операционных размеров, обеспечивающих точность замыкающих звеньев 20 баллов - Правильно рассчитаны размеры промежуточных операционных размеров. Сделана	кур- совые работы

			размеры, обеспечивающие получение годной детали.			проверка на обеспечение точности всех конструкторских размеров, непосредственно не выполняющихся в технологическом процессе 30 баллов - Правильно рассчитаны все операционные размеры и размеры заготовки. Сделана проверка на обеспечение точности всех конструкторских размеров	
9	9	Курсовая работа/проект	Четвёртый пункт задания на курсовую работу 4. Предложить свой вариант технологического процесса, обеспечивающий получение годной детали путём смены схемы базирования и (или) ввода дополнительной технологической операции.	-	20	10 баллов правильно составлена размерная схема технологического процесса, позволяющая исключить появления замыкающих звеньев 20 баллов- правильно составлена размерная схема технологического процесса, позволяющая исключить появления замыкающих звеньев, рассчитаны промежуточные операционные размеры и размеры заготовки. Нарисованы операционные эскизы	кур- совые работы
10	9	Проме- жуточная аттестация	Экзамен	-	40	На экзамене происходит оценивание учебной деятельности обучающихся по дисциплине на основе полученных баллов за контрольно-рейтинговые мероприятия текущего контроля.	экзамен

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
курсовые работы	Задание выдаётся на 7 неделе семестра. За две недели до окончания семестра студент демонстрирует пояснительную записку с расчётно-графической частью работы. Преподаватель выставляет предварительную оценку и допускает студента к защите. В последнюю неделю семестра проводится защита курсовой работы. На защиту студент представляет 1. Задание на курсовую работу; 2. Пояснительную записку на 20-25 страниц. Защита курсовой работы выполняется в комиссии, состоящей не менее, чем из двух преподавателей. На защите студент коротко (3...5 минут) докладывает об основных проектных решениях, принятых в результате выполнения курсовой работы и отвечает на вопросы членов комиссии. При оценивании результатов мероприятия используется бально-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019г №179).	В соответствии с п. 2.7 Положения
экзамен	На экзамене происходит оценивание учебной деятельности обучающихся по дисциплине на основе полученных оценок за	В соответствии с пп. 2.5, 2.6

	контрольно-рейтинговые мероприятия текущего контроля и промежуточной аттестации. При оценивании результатов учебной деятельности обучающегося по дисциплине используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179).	Положения
--	--	-----------

6.3. Паспорт фонда оценочных средств

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ									
		1	2	3	4	5	6	8	9	10	
ПК-1	Знает: - Характеристики видов заготовок деталей машиностроения; - Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения; - Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок;	+							++	+	
ПК-1	Умеет: - Устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения; - Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения; - Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения; - Рассчитывать припуски на обработку поверхностей деталей машиностроения;	+							++	+	
ПК-1	Имеет практический опыт: - Разработки технических заданий на проектирование заготовок деталей машиностроения; - Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения; - Установления значений припусков на обработку поверхностей деталей машиностроения; - Установления значений промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей машиностроения	+							++	+	
ПК-4	Знает: - Методики расчетов погрешностей обработки заготовок и сборки изделий;		++	++	++					+	
ПК-4	Умеет: - Производить точностные расчеты операций изготовления деталей; - Применять программное обеспечение для выполнения расчетов и оформления документации;		++	++	++					+	
ПК-4	Имеет практический опыт: - Выявления причин, вызывающих погрешности изготовления деталей; - Разработки методик обеспечения качества изготавливаемых изделий;		++	++	++					+	

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Шамин, В. Ю. Теория и практика решения конструкторских и технологических размерных цепей Учеб. пособие для вузов по направлению 552900 "Технология, оборудование и автоматизация машиностр. пр-в" и специальностям 120100 "Технология машиностроения", 120200 "Металлорежущие станки и инструмент" Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология, бизнес и компьютер. упр. машиностроит. пр-в; ЮУрГУ. - 2-е изд., перераб. и доп. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 1999. - 429 с.

б) дополнительная литература:

1. Шамин, В. Ю. Теория и практика размерно-точностного проектирования Текст монография В. Ю. Шамин ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностр.; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2007. - 520 с. ил.

в) *отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:*
Не предусмотрены

г) *методические указания для студентов по освоению дисциплины:*

1. Гузеев, В.И. Практические занятия по технологии машиностроения [Электронный ресурс]: электронное учебное пособие. / В.И. Гузеев, Г.И. Буторин, В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (4,07 Мб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Мб; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

2. Шамин, В.Ю. Теория и практика решения конструкторских и технологических размерных цепей [Электронный ресурс]: электронное учебное пособие. – 5-е изд., перераб. и доп. / В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (1,44 Мб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Мб; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

3. Гузеев, В.И. Размерно-точностное проектирование технологических процессов обработки на основе расчета технологических размерных цепей [Электронный ресурс]: электронное учебное пособие. / В.И. Гузеев, Г.И. Буторин, В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (1,44 Мб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Мб; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

4. Гузеев, В.И. Прогнозирование точности и качества при проектировании технологических процессов механической обработки [Электронный ресурс]: электронное учебное пособие. / В.И. Гузеев, Г.И. Буторин, В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (1,94 Мб). – Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Мб; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

5. Шамин, В.Ю. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: электронные методические указания по выполнению курсовой работы. – 3-е изд., перераб. и доп. / В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (445 Кб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 440 Мб; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Microsoft Word; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

6. Гузеев, В.И. Теоретические основы базирования деталей и расчета размерных цепей при механической обработке [Электронный ресурс]:

электронное учебное пособие. / В.И. Гузеев, Г.И. Буторин, В.Ю. Шамин. – Электрон. текст. дан. (4,07 Мб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Mb; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – Загл. с экрана

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Методические пособия для самостоятельной работы студента	Электронный каталог ЮУрГУ	Шамин, В.Ю. Теория и практика решения конструкторских и технологических задач [Электронный ресурс]: электронное учебное пособие. – 5-е изд., переработанное. – Электрон. текст. дан. (1,44 Мб). – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 1 электрон. опт. диск (DVD); 12 см – Системные требования: PC не ниже класса Pentium I; ОЗУ 512 Mb; ОС Windows 2000/XP/Vista/7; Adobe Acrobat Reader; DVD-ROM дисковод. – URL: https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000517234?base=SUSU_METHOD
2	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Галкин, М. Г. Практика технологического размерного анализа : учебное пособие / М. Г. Галкин, Смагин.А.С.. — Екатеринбург : УрФУ, 2016. — 107 с. — ISBN 978-5-7946-1000-0. — URL: http://www.lan.by (дата обращения: 24.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей

Перечень используемого программного обеспечения:

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

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. -Консультант Плюс(31.07.2017)
2. -Стандартинформ(бессрочно)
3. -Техэксперт(04.02.2024)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Практические занятия и семинары	202 (1)	Компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающее проведение всех видов занятий
Практические занятия и семинары	202 (1)	Компьютерный класс
Контроль самостоятельной работы	202 (1)	Компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающее проведение всех видов занятий
Самостоятельная	202	Компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение

работа студента	(1)	обеспечение, обеспечивающее про-ведение всех видов занятий
Экзамен	202 (1)	Компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, обеспечивающее про-ведение всех видов занятий
Лекции	202 (1)	Чистая доска, тряпка и сухой мел