



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖИ РЕСПУБЛИКИ КРЫМ

Государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
Республики Крым
«Крымский инженерно-педагогический университет имени Февзи Якубова»
(ГБОУВО РК КИПУ имени Февзи Якубова)

Кафедра технологии машиностроения

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ОПОП

Э.Р. Ваниев

«20» 08 20 21 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

Э.Ш. Джемилев

«20» 08 20 21 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
Б1.Б.21 «Основы технологии машиностроения»**

направление подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств
профиль подготовки «Программа широкого профиля»

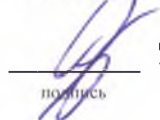
факультет инженерно-технологический

Симферополь, 2021

Рабочая программа дисциплины Б1.Б.21 «Основы технологии машиностроения» для бакалавров направления подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств. Профиль «Программа широкого профиля» составлена на основании ФГОС ВО, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 11.08.2016 № 1000.

Составитель
рабочей программы  Э.Ш. Джемилев, доц.
подпись

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры технологии машиностроения
от 27.08 20 21 г., протокол № 1

Заведующий кафедрой  Э.Ш. Джемилев
подпись

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании УМК инженерно-технологического факультета
от 30.08 20 21 г., протокол № 1

Председатель УМК  А. Феватов
подпись

1.Рабочая программа дисциплины Б1.Б.21 «Основы технологии машиностроения» для бакалавриата направления подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, профиль подготовки «Программа широкого профиля».

2.Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

2.1. Цель и задачи изучения дисциплины (модуля)

Цель дисциплины (модуля):

– ознакомление с теоретическими основами и принципами проектирования технологических процессов сборки машин и технологических процессов изготовления деталей в машиностроительном производстве; освоение методики выбора схем базирования деталей в машинах и в процессе их изготовления; формирование навыков выявления и расчета размерных связей технологических систем и машин; освоение методики расчёта припусков и операционных размеров; формирование навыков проектирования эффективных технологических процессов машиностроительных производств.

Учебные задачи дисциплины (модуля):

- Выполнить работу по проектированию технологических процессов сборки простых узлов машин и разработки технологических процессов изготовления несложных деталей машин;
- Обосновать выбор схемы базирования детали на операциях технологического процесса;
- Выявить и рассчитать размерную цепь с выбором метода достижения точности замыкающего звена для решения определенной технологической задачи;
- Выполнить комплексный расчет припусков, операционных размеров и размеров заготовки в технологическом процессе изготовления детали.

2.2. Планируемые результаты освоения дисциплины

Процесс изучения дисциплины Б1.Б.21 «Основы технологии машиностроения» направлен на формирование следующих компетенций:

ОПК-2 - способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности

ОПК-4 - способностью участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа

В результате изучения дисциплины студент должен:

Знать:

- терминологию, общие понятия и определения основ технологии машиностроения;
- методику разработки технологического процесса сборки машин и изготовления деталей машин;
- схемы базирования деталей в машине и в процессе их изготовления;
- пять методов достижения точности замыкающего звена размерной цепи;
- методику расчёта припусков и операционных размеров;
- структуру временных и стоимостных затрат на выполнение операций технологического процесса;
- основные причины формирования погрешностей при выполнении операций и пути их уменьшения;

Уметь:

- разрабатывать схему сборки и технологические маршруты изготовления несложных деталей;
- выявлять схемы базирования деталей в машине и в процессе их
- выявлять и рассчитывать размерные цепи с использованием пяти методов достижения точности;
- рассчитывать припуски и операционные размеры;

Владеть:

- методиками расчета размерных цепей, припусков и межоперационных размеров;
- основными принципами проектирования технологических процессов сборки машин и технологических процессов изготовления деталей в машиностроительном производстве.

3. Место дисциплины в структуре ОПОП.

Дисциплина Б1.Б.21 «Основы технологии машиностроения» относится к дисциплинам базовой части учебного плана.

4. Объем дисциплины (модуля)

(в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся)

Семестр	Общее кол-во часов	кол-во зач. единиц	Контактные часы						СР	Контроль (время на контроль)
			Всего	лек	лаб. зан.	прак. т.зан.	сем. зан.	ИЗ		
4	108	3	36	18		18			45	Экз (27 ч.)
Итого по ОФО	108	3	36	18		18			45	27

5. Содержание дисциплины (модуля) (структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических или астрономических часов и видов учебных занятий)

Наименование тем (разделов, модулей)	Количество часов														Форма текущего контроля
	очная форма							заочная форма							
	Всего	в том, числе						Всего	в том, числе						
		л	лаб	пр	сем	ИЗ	СР		л	лаб	пр	сем	ИЗ	СР	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Раздел 1. Производственный и технологический процессы.															
Тема 1. Вводная лекция.	4	2					2								устный опрос
Тема 2. Производственный и технологический процессы.	4	2					2								устный опрос
Тема 3. Типы машиностроительных производств и методы работы.	4	2					2								устный опрос
Тема 4. Факторы, влияющие на качество поверхности. Регламентация шероховатости на чертежах деталей.	4	2					2								устный опрос
Раздел 2. Изделие и его элементы. Проектирование технологических процессов.															
Тема 5. Изделие и его элементы. Понятия и определение. Технологические схемы общей и узловой сборки.	4	2					2								устный опрос
Тема 6. Технически обоснованная норма времени. Расчет основного времени, длины обрабатываемой поверхности.	6	2		2			2								устный опрос; практическое задание
Тема 7. Общие понятия и технологические требования к конструкции машин при их сборке.	4	2					2								устный опрос

Тема 8. Технологические требования к конструкции деталей машин. Требования к конструкции заготовок деталей.	4	2					2								устный опрос
Тема 9. Требования к механической обработке наружных поверхностей, отверстий.	4	2					2								устный опрос
Тема 10. Требования к механической обработке плоских поверхностей, пазов, гнезд, резьбовых поверхностей.	4			2			2								устный опрос
Тема 11. Требования к конструкции деталей с учетом особенностей термической и химико-термической обработке.	4			2			2								устный опрос
Тема 12. Методы получения заготовок.	4			2			2								устный опрос
Тема 13. Методы обработки заготовок. Обработка резанием.	4			2			2								устный опрос
Тема 14. Методы обработки заготовок. Электрофизическая и электрохимическая обработка.	4			2			2								устный опрос

Тема 15. Методы обработки заготовок. Термическая и химико-термическая обработка. Обработка без снятия стружки.	4			2			2								устный опрос
Тема 16. Методы обработки заготовок. Методы покрытий и технологические методы сборки.	4			2			2								устный опрос; контрольная работа
Тема 17. Проектирование технологических процессов обработки деталей машин.	4			2			2								устный опрос
Тема 18. Определение припусков на обработку. Предельные, промежуточные и исходные размеры заготовок.	2						2								устный опрос
Тема 19. Схемы построения операций. Построение операции в тяжелом машиностроении.	2						2								устный опрос
Тема 20. Установление режимов резания и норм времени на операцию.	2						2								устный опрос
Тема 21. Проектирование технологических процессов сборки.	1						1								устный опрос
Тема 22. Особенности технологии производства валов	1						1								устный опрос

Тема 23. Особенности технологии производства корпусных деталей.	1						1									устный опрос
Тема 24. Особенности технологии производства деталей типа "втулка" и рычагов.	1						1									устный опрос
Тема 25. Особенности технологии производства зубчатых колес.	1						1									устный опрос
Всего часов за 4 семестр	81	18		18			45									
Форма промеж. контроля	Экзамен - 27 ч.															
Всего часов дисциплине	81	18		18			45									
часов на контроль	27															

5. 1. Тематический план лекций

№ лекц	Тема занятия и вопросы лекции	Форма прове- дения (актив., интерак.)	Количество часов	
			ОФО	ЗФО
1.	Тема лекции: Вводная лекция. <i>Основные вопросы:</i> Производственный и технологический процессы. Требования к технологическому процессу	Акт.	2	
2.	Тема лекции: Типы машиностроительных производств и методы работы. Служебное назначение машины. Качество машины. <i>Основные вопросы:</i> Точность деталей. Точность обработки. Типизация технологических процессов Построение групповых технологических процессов.	Акт.	2	

3.	<p>Тема лекции: Особенности технологии производства зубчатых колес. <i>Основные вопросы:</i> Проектирование технологических процессов сборки. Унифицированный технологический процесс</p>	Акт.	2	
4.	<p>Тема лекции: Особенности обработки заготовок электрофизическими и электрохимическими методами. <i>Основные вопросы:</i> Электрофизические и электрохимические методы. Влияние упругих деформаций технологической системы на точность</p>	Акт.	2	
5.	<p>Тема лекции: Производство деталей из жидких полимеров. <i>Основные вопросы:</i> Сварка и склеивание пластмасс. Особенности обработки заготовок</p>	Акт.	2	
6.	<p>Тема лекции: Технологические требования к конструкции деталей машин. <i>Основные вопросы:</i> Требования к конструкции заготовок деталей. Механические процессы, используемые в технологии</p>	Акт.	2	
7.	<p>Тема лекции: Требования к механической обработке наружных поверхностей, отверстий. <i>Основные вопросы:</i> Обработка наружных поверхностей и Обработка заготовок электрофизическими и электрохимическими методами.</p>	Акт.	2	
8.	<p>Тема лекции: Требования к механической обработке плоских поверхностей, пазов, гнезд, резьбовых поверхностей. <i>Основные вопросы:</i></p>	Акт.	2	

	Особенности обработки заготовок электрофизическими и электрохимическими методами. Влияние упругих деформаций технологической системы на точность			
9.	Тема лекции: Изделие и его элементы. Понятия и определение. Технологические схемы общей и узловой сборки. <i>Основные вопросы:</i> Качество обработки. Влияние тепловых деформаций элементов станка на точность механической обработки.	Акт.	1	
10.	Тема лекции: Технически обоснованная норма времени. <i>Основные вопросы:</i> Расчет основного времени, длины обрабатываемой поверхности. Единичный технологический процесс	Акт.	1	
	Итого		18	0

5. 2. Темы практических занятий

№ занятия	Наименование практического занятия	Форма проведения (актив., интерак.)	Количество часов	
			ОФО	ЗФО
1.	Тема практического занятия: Служебное назначение машины. Качество машины. Точность деталей. Точность обработки.	Акт.	2	
2.	Тема практического занятия: Стали. Чугуны. Цветные металлы и сплавы.	Акт.	2	
3.	Тема практического занятия: Производство чугуна. Производство стали.	Акт.	2	
4.	Тема практического занятия: Особенности производства цветных	Акт.	4	
5.	Тема практического занятия:	Акт.	4	

	Особенности обработки заготовок электрофизическими и электрохимическими методами.			
6.	Тема практического занятия: Производство деталей из жидких полимеров. Сварка и склеивание пластмасс.	Акт.	4	
	Итого		18	

5. 3. Темы семинарских занятий

(не предусмотрены учебным планом)

5. 4. Перечень лабораторных работ

(не предусмотрено учебным планом)

5. 5. Темы индивидуальных занятий

(не предусмотрено учебным планом)

6. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине (модулю)

Самостоятельная работа по данной дисциплине включает такие формы работы как: работа с базовым конспектом; подготовка к устному опросу; подготовка к контрольной работе; подготовка к практическому занятию; подготовка к экзамену.

6.1. Содержание самостоятельной работы студентов по дисциплине (модулю)

№	Наименование тем и вопросы, выносимые на самостоятельную работу	Форма СР	Кол-во часов	
			ОФО	ЗФО
1	Тема: Рабочая документация технологического процесса	подготовка к устному опросу	4	
2	Тема: Понятие о внутреннем строении металлов и сплавов.	подготовка к устному опросу	4	
3	Тема: Основные свойства металлов и сплавов.	подготовка к устному опросу	4	
4	Тема:	подготовка к	4	

	Сущность процесса и материалы для пайки.	устному опросу; подготовка к практическому занятию; подготовка к контрольной работе		
5	Тема: Получение неразъемных соединений.	подготовка к устному опросу; подготовка к практическому занятию	4	
6	Тема: Режим резания, геометрия срезаемого слоя, шероховатость поверхности.	подготовка к устному опросу; подготовка к практическому занятию	4	
7	Тема: Общие сведения о технологии и оборудовании машиностроения.	подготовка к устному опросу; подготовка к практическому занятию	4	
8	Тема: Классификация металлорежущих станков.	подготовка к устному опросу; подготовка к практическому занятию	17	
	Итого		45	

7. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

7.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Дескрипторы	Компетенции	Оценочные средства
ОПК-2		

Знать	терминологию, общие понятия и определения основ технологии машиностроения; схемы базирования деталей в машине и в процессе их изготовления; методику расчёта припусков и операционных размеров; основные причины формирования погрешностей при выполнении операций и пути их уменьшения	устный опрос
Уметь	разрабатывать схему сборки и технологические маршруты изготовления несложных деталей; выявлять схемы базирования деталей в машине и в процессе их изготовления	устный опрос; контрольная работа
Владеть	методиками расчета размерных цепей, припусков и межоперационных размеров	экзамен
ОПК-4		
Знать	методику разработки технологического процесса сборки машин и изготовления деталей машин; пять методов достижения точности замыкающего звена размерной цепи; структуру временных и стоимостных затрат на выполнение операций технологического процесса	устный опрос
Уметь	выявлять и рассчитывать размерные цепи с использованием пяти методов достижения точности; рассчитывать припуски и операционные размеры	устный опрос; практическое задание
Владеть	основными принципами проектирования технологических процессов сборки машин и технологических процессов изготовления деталей в машиностроительном производстве.	экзамен

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

Оценочные средства	Уровни сформированности компетенции			
	Компетентность несформирована	Базовый уровень компетентности	Достаточный уровень компетентности	Высокий уровень компетентности

устный опрос	Материал не структурирован без учета специфики проблемы.	Материал слабо структурирован, не связан с ранее изученным, не выделены существенные признаки проблемы.	Материал структурирован, оформлен согласно требованиям, однако есть несущественные недостатки.	Материал структурирован, оформлен согласно требованиям.
контрольная работа	Не выполнена или выполнена с грубыми нарушениями, выводы не соответствуют цели работы.	Выполнена частично или с нарушениями, выводы не соответствуют цели.	Работа выполнена полностью, отмечаются несущественные недостатки в оформлении.	Работа выполнена полностью, оформлена по требованиям.
практическое задание	Не выполнена или выполнена с грубыми нарушениями, выводы не соответствуют цели работы.	Выполнена частично или с нарушениями, выводы не соответствуют цели.	Работа выполнена полностью, отмечаются несущественные недостатки в оформлении.	Работа выполнена полностью, оформлена по требованиям.
экзамен	Не раскрыт полностью ни один теор. вопрос, практическое задание не выполнено или выполнено с грубыми ошибками	Теор. вопросы раскрыты с замечаниями, однако логика соблюдена. Практическое задание выполнено, но с замечаниями: намечен ход выполнения, однако не полно раскрыты возможности выполнения	Работа выполнена с несущественным и замечаниями	Работа выполнена полностью, оформлена по требованиям.

7.3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

7.3.1. Примерные вопросы для устного опроса

1. Предмет «Технология машиностроения». Определения. Его задачи.

- 2.Производственный процесс, технологический процесс. Определения.
- 3.Технологическая операция, технологический переход, рабочее место. Определения. Примеры.
- 4.Рабочий ход, вспомогательный ход, установ, позиция, прием. Определения. Примеры.
- 5.Отличительные особенности массового, серийного и единичного производств.

- 6.Что такое темп производства? Как его определить? Его влияние на построение технологического процесса.
- 7.Оборудование применяемое в массовом, серийном и единичном производствах.

- 8.Длительность цикла обработки партии заготовок при непоточном методе производства и необходимый задел заготовок при этом.
- 9.Длительность цикла обработки заготовок при поточном методе обработки, минимальный задел заготовок.
- 10.Специализация производства. Определения. Примеры.

7.3.2. Примерные задания для контрольной работы

- 1.Влияние остаточных напряжений в материале заготовки на точность механической обработки.
- 2.Шероховатость поверхности. Волнистость поверхности. Определения.

7.3.3. Примерные практические задания

- 1.Технические требования к конструкции деталей машин.
- 2.Требования к конструкции заготовок.
- 3.Требования к заготовкам полученным методом литья.
- 4.Сформулируйте основные требования, предъявляемые к механической обработке.
- 5.Требования к механической обработке наружных цилиндрических поверхностей и отверстий.
- 6.Методы упрочнения поверхностей. Требования к конструкции деталей с учетом особенностей термической и химико – термической обработки.
- 7.Технологические особенности конструирования деталей из пластмасс и металлокерамики.
- 8.Проектирование технологических процессов обработки деталей машин.

7.3.4. Вопросы к экзамену

- 1.Предмет «Технология машиностроения». Определения. Его задачи.

- 2.Производственный процесс, технологический процесс. Определения.
- 3.Технологическая операция, технологический переход, рабочее место. Определения. Примеры.
- 4.Рабочий ход, вспомогательный ход, установ, позиция, прием. Определения. Примеры.
- 5.Отличительные особенности массового, серийного и единичного производств.
- 6.Что такое темп производства? Как его определить? Его влияние на построение технологического процесса.
- 7.Оборудование применяемое в массовом, серийном и единичном производствах.
- 8.Длительность цикла обработки партии заготовок при непоточном методе производства и необходимый задел заготовок при этом.
- 9.Длительность цикла обработки заготовок при поточном методе обработки, минимальный задел заготовок.
- 10.Специализация производства. Определения. Примеры.
- 11.Предметно – замкнутые участки. Их применение.
- 12.Базы, базирование. Черновые, промежуточные и окончательные базы.
- 13.Искусственные и основные базы. Определения. Примеры.
- 14.Принцип единства и постоянства баз.
- 15.Погрешность установки заготовок. Определение.
- 16.Погрешность закрепления. Определение. Приведите пример когда погрешность закрепления и когда не равна нулю.
- 17.Пространственное предполагаемое расположение прилагаемого усилия и основных опорных точек при креплении заготовок. Приведите пример.
- 18.Определение погрешности базирования при установке заготовки в призматическое приспособление (заготовка круглого сечения).
- 19.Выбор баз. Основные положения.
- 20.Принцип неотрывности баз. На чем он основан.
- 21.Пересчет размеров и допусков при смене баз на коленчатом валу.
- 22.Пересчет размеров и допусков при изменении измерительной базы.
- 23.Влияние геометрической погрешности станка на точность обработки.
- 24.Влияние упругих деформаций технологической системы на точность механической обработки.
- 25.Деформация заготовок от сил резания.
- 26.Характер влияния размерного износа инструмента на точность механической обработки.
- 27.Как влияет размерный износ инструмента при обтачивании партии валов на диаметр последнего вала.
- 28.Влияние погрешности настройки станка на точность механической обработки.

29. Влияние погрешности изготовления инструмента на точность механической обработки.

30. Влияние тепловых деформаций элементов станка на точность механической обработки.

7.4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций.

7.4.1. Оценивание устного опроса

Критерий оценивания	Уровни формирования компетенций		
	Базовый	Достаточный	Высокий
Полнота и правильность ответа	Ответ полный, но есть замечания, не более 3	Ответ полный, последовательный, но есть замечания, не более 2	Ответ полный, последовательный, логичный
Степень осознанности, понимания изученного	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 3 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 2 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно
Языковое оформление ответа	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 4	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 2	Речь грамотная, соблюдены нормы культуры речи

7.4.2. Оценивание выполнения контрольной работы

Критерий оценивания	Уровни формирования компетенций		
	Базовый	Достаточный	Высокий
Полнота и правильность ответа	Ответ полный, но есть замечания, не более 3	Ответ полный, последовательный, но есть замечания, не более 2	Ответ полный, последовательный, логичный
Степень осознанности, понимания изученного	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 3 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 2 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно
Языковое оформление ответа	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 4	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 2	Речь грамотная, соблюдены нормы культуры речи

Соблюдение требований к оформлению	Не более 4 замечаний	Не более 3 замечаний	Правильное оформление ссылок на используемую литературу; грамотность и культура изложения; владение терминологией и понятийным аппаратом проблемы; соблюдение требований к объему реферата
Грамотность	Не более 4 замечаний	Не более 3 замечаний	Отсутствие орфографических и синтаксических ошибок, стилистических погрешностей; отсутствие опечаток, сокращений слов, кроме общепринятых; литературный стиль

7.4.3. Оценивание практического задания

Критерий оценивания	Уровни формирования компетенций		
	Базовый	Достаточный	Высокий
Знание теоретического материала по предложенной проблеме	Теоретический материал усвоен	Теоретический материал усвоен и осмыслен	Теоретический материал усвоен и осмыслен, может быть применен в различных ситуациях по необходимости
Овладение приемами работы	Студент может применить имеющиеся знания для решения новой задачи, но необходима помощь преподавателя	Студент может самостоятельно применить имеющиеся знания для решения новой задачи, но возможно не более 2 замечаний	Студент может самостоятельно применить имеющиеся знания для решения новой задачи
Самостоятельность	Задание выполнено самостоятельно, но есть не более 3 замечаний	Задание выполнено самостоятельно, но есть не более 2 замечаний	Задание выполнено полностью самостоятельно

7.4.4. Оценивание экзамена

Критерий оценивания	Уровни формирования компетенций		
	Базовый	Достаточный	Высокий

Полнота ответа, последовательность и логика изложения	Ответ полный, но есть замечания, не более 3	Ответ полный, последовательный, но есть замечания, не более 2	Ответ полный, последовательный, логичный
Правильность ответа, его соответствие рабочей программе учебной дисциплины	Ответ соответствует рабочей программе учебной дисциплины, но есть замечания, не более 3	Ответ соответствует рабочей программе учебной дисциплины, но есть замечания, не более 2	Ответ соответствует рабочей программе учебной дисциплины
Способность студента аргументировать свой ответ и приводить примеры	Ответ аргументирован, примеры приведены, но есть не более 3 несоответствий	Ответ аргументирован, примеры приведены, но есть не более 2 несоответствий	Ответ аргументирован, примеры приведены
Осознанность излагаемого материала	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 3 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно, но есть не более 2 несоответствий	Материал усвоен и излагается осознанно
Соответствие нормам культуры речи	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 4	Речь, в целом, грамотная, соблюдены нормы культуры речи, но есть замечания, не более 2	Речь грамотная, соблюдены нормы культуры речи
Качество ответов на вопросы	Есть замечания к ответам, не более 3	В целом, ответы раскрывают суть вопроса	На все вопросы получены исчерпывающие ответы

7.5. Итоговая рейтинговая оценка текущей и промежуточной аттестации студента по дисциплине

По учебной дисциплине «Основы технологии машиностроения» используется 4-балльная система оценивания, итог оценивания уровня знаний обучающихся предусматривает экзамен. В зачетно-экзаменационную ведомость вносится оценка по четырехбалльной системе. Обучающийся, выполнивший не менее 60 % учебных поручений, предусмотренных учебным планом и РПД, допускается к экзамену. Наличие невыполненных учебных поручений может быть основанием для дополнительных вопросов по дисциплине в ходе промежуточной аттестации. Обучающийся, получивший не менее 3 баллов на экзамене, считается аттестованным.

Шкала оценивания текущей и промежуточной аттестации студента

Уровни формирования компетенции	Оценка по четырехбалльной шкале
	для экзамена
Высокий	отлично
Достаточный	хорошо
Базовый	удовлетворительно

Компетенция не сформирована

неудовлетворительно

8. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)

Основная литература.

№ п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-метод пособие, др.)	Кол-во в библи.
1.	Горохов В.А. Основы технологии машиностроения. Лабораторный практикум: учеб. пособие для студ. вузов, обуч. по напр. подгот. "Технология, оборудование и автоматизация машиностроительных производств", "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Технология, оборудование и автоматизация производств", "Автоматизированные технологии и производства" / В. А. Горохов, Н. В. Беляков, Ю. Е. Махаринский ; ред. В. А. Горохов ; рец.: В. В. Рубаник, И. А. Каштальян. - М.: Новое знание; МинскИнфра-М, 2014. - 446 с.	учебное пособие	10
2.	Ковшов А.Н. Технология машиностроения: учебник для студ. вузов по напр. 151000 "Технология машиностроения" для открытого образования / А. Н. Ковшов. - СПб. М. Краснодар: Лань, 2016. - 320 с.	учебник	50
3.	Клепиков В.В. Технология машиностроения. Технологические системы ЭВМ: учебник для студ. вузов, обуч. по напр. подгот. "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств" / В. В. Клепиков, О. В. Таратынов ; рец.: В. А. Гречишников, Н. М. Султан-заде, А. С. Калашников. - М.: Инфра-М, 2015. - 290 с.	учебник	15

Дополнительная литература.

№ п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно- метод пособие, др.)	Кол-во в библ.
1.	Иванов И.С. Технология машиностроения: учеб. пособие для студ. вузов по спец. 150406 "Машины и аппараты текстильной промышленности". Соответствует ФГОС 3-го поколения / И. С. Иванов ; рец.: О. А. Новиков, Б. Н. Байор. - М.: Инфра-М, 2014. - 192 с.	учебное пособие	5
2.	Клепиков В.В. Технология машиностроения: учебник для студ. образов. уч-ий среднего проф. образования, обуч. по группе спец. 1200 "Машиностроение" / В. В. Клепиков, А. Н. Бодров. - М.: Форум, 2014. - 858 с.	учебник	5
3.	Технология машиностроения. Методы обработки резьб: учеб. пособие для студ. образоват. учр-ий сред. проф. образования / В. В. Клепиков [и др.] ; рец. М. А. Босинзон. - М.: Форум, 2014. - 104 с.	учебное пособие	5

9. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

- 1.Поисковые системы: <http://www.rambler.ru>, <http://yandex.ru>,
- 2.Федеральный образовательный портал www.edu.ru.
- 3.Российская государственная библиотека <http://www.rsl.ru/ru>
- 4.Государственная публичная научно-техническая библиотека России URL: <http://gpntb.ru>.
- 5.Государственное бюджетное учреждение культуры Республики Крым «Крымская республиканская универсальная научная библиотека» <http://franco.crimea-lib.ru/>
- 6.Педагогическая библиотека <http://www.pedlib.ru/>
- 7.Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU (РИНЦ) <http://elibrary.ru/defaultx.asp>

10. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)

Общие рекомендации по самостоятельной работе бакалавров

Подготовка современного бакалавра предполагает, что в стенах университета он овладеет методологией самообразования, самовоспитания, самосовершенствования. Это определяет важность активизации его самостоятельной работы.

Самостоятельная работа формирует творческую активность бакалавров, представление о своих научных и социальных возможностях, способность вычленять главное, совершенствует приемы обобщенного мышления, предполагает более глубокую проработку ими отдельных тем, определенных программой.

Основными видами и формами самостоятельной работы студентов по данной дисциплине являются: самоподготовка по отдельным вопросам; работа с базовым конспектом; подготовка к устному опросу; подготовка к контрольной работе; подготовка к практическому занятию; подготовка к экзамену.

Важной частью самостоятельной работы является чтение учебной литературы. Основная функция учебников – ориентировать в системе тех знаний, умений и навыков, которые должны быть усвоены по данной дисциплине будущими специалистами. Учебник также служит путеводителем по многочисленным произведениям, ориентируя в именах авторов, специализирующихся на определённых научных направлениях, в названиях их основных трудов. Вторая функция учебника в том, что он очерчивает некий круг обязательных знаний по предмету, не претендуя на глубокое их раскрытие.

Чтение рекомендованной литературы – это та главная часть системы самостоятельной учебы бакалавра, которая обеспечивает подлинное усвоение науки. Читать эту литературу нужно по принципу: «идея, теория, метод в одной, в другой и т.д. книгах».

Во всех случаях рекомендуется рассмотрение теоретических вопросов не менее чем по трем источникам. Изучение проблемы по разным источникам – залог глубокого усвоения науки. Именно этот блок, наряду с выполнением практических заданий является ведущим в структуре самостоятельной работы студентов.

Вниманию бакалавров предлагаются список литературы, вопросы к самостоятельному изучению и вопросы к экзамену.

Для успешного овладения дисциплиной необходимо выполнять следующие требования:

- 1) выполнять все определенные программой виды работ;
- 2) посещать занятия, т.к. весь тематический материал взаимосвязан между собой и, зачастую, самостоятельного теоретического овладения пропущенным материалом недостаточно для качественного его усвоения;
- 3) все рассматриваемые на занятиях вопросы обязательно фиксировать в отдельную тетрадь и сохранять её до окончания обучения в вузе;

4) проявлять активность при подготовке и на занятиях, т.к. конечный результат овладения содержанием дисциплины необходим, в первую очередь, самому бакалавру;

5) в случаях пропуска занятий по каким-либо причинам обязательно отрабатывать пропущенное преподавателю во время индивидуальных консультаций.

Внеурочная деятельность бакалавра по данной дисциплине предполагает:

- самостоятельный поиск ответов и необходимой информации по предложенным вопросам;
- выполнение практических заданий;
- выработку умений научной организации труда.

Успешная организация времени по усвоению данной дисциплины во многом зависит от наличия у бакалавра умения самоорганизовать себя и своё время для выполнения предложенных домашних заданий. Объём заданий рассчитан максимально на 2-3 часа в неделю. При этом алгоритм подготовки будет следующим:

- 1 этап – поиск в литературе теоретической информации по предложенным преподавателем вопросам;
- 2 этап – осмысление полученной информации, освоение терминов и понятий;
- 3 этап – составление плана ответа на каждый вопрос;
- 4 этап – поиск примеров по данной проблематике.

Работа с базовым конспектом

Программой дисциплины предусмотрено чтение лекций в различных формах их проведения: проблемные лекции с элементами эвристической беседы, информационные лекции, лекции с опорным конспектированием, лекции-визуализации.

На лекциях преподаватель рассматривает вопросы программы курса, составленной в соответствии с государственным образовательным стандартом. Из-за недостаточного количества аудиторных часов некоторые темы не удастся осветить в полном объеме, поэтому преподаватель, по своему усмотрению, некоторые вопросы выносит на самостоятельную работу студентов, рекомендуя ту или иную литературу.

Кроме этого, для лучшего освоения материала и систематизации знаний по дисциплине, необходимо постоянно разбирать материалы лекций по конспектам и учебным пособиям.

Во время самостоятельной проработки лекционного материала особое внимание следует уделять возникшим вопросам, непонятным терминам, спорным точкам зрения. Все такие моменты следует выделить или выписать отдельно для дальнейшего обсуждения на практическом занятии. В случае необходимости обращаться к преподавателю за консультацией. Полный список литературы по дисциплине приведен в рабочей программе дисциплины.

Подготовка к практическому занятию

Методические рекомендации по подготовке к практическим занятиям

Подготовка к практическому занятию включает следующие элементы самостоятельной деятельности: четкое представление цели и задач его проведения; выделение навыков умственной, аналитической, научной деятельности, которые станут результатом предстоящей работы.

Выработка навыков осуществляется с помощью получения новой информации об изучаемых процессах и с помощью знания о том, в какой степени в данное время студент владеет методами исследовательской деятельности, которыми он станет пользоваться на практическом занятии.

Следовательно, работа на практическом занятии направлена не только на познание студентом конкретных явлений внешнего мира, но и на изменение самого себя.

Второй результат очень важен, поскольку он обеспечивает формирование таких общекультурных компетенций, как способность к самоорганизации и самообразованию, способность использовать методы сбора, обработки и интерпретации комплексной информации для решения организационно-управленческих задач, в том числе находящихся за пределами непосредственной сферы деятельности студента. процессов и явлений, выделяют основные способы доказательства авторами научных работ ценности того, чем они занимаются.

В ходе самого практического занятия студенты сначала представляют найденные ими варианты формулировки актуальности исследования, обсуждают их и обосновывают свое мнение о наилучшем варианте.

Объём заданий рассчитан максимально на 1-2 часа в неделю.

Подготовка к устному опросу

С целью контроля и подготовки студентов к изучению новой темы вначале каждой практического занятия преподавателем проводится индивидуальный или фронтальный устный опрос по выполненным заданиям предыдущей темы.

Критерии оценки устных ответов студентов:

- правильность ответа по содержанию задания (учитывается количество и характер ошибок при ответе);
- полнота и глубина ответа (учитывается количество усвоенных фактов, понятий и т.п.);
- сознательность ответа (учитывается понимание излагаемого материала);
- логика изложения материала (учитывается умение строить целостный, последовательный рассказ, грамотно пользоваться специальной терминологией);
- рациональность использованных приемов и способов решения поставленной учебной задачи (учитывается умение использовать наиболее прогрессивные и эффективные способы достижения цели);
- своевременность и эффективность использования наглядных пособий и технических средств при ответе (учитывается грамотно и с пользой применять наглядность и демонстрационный опыт при устном ответе);
- использование дополнительного материала (обязательное условие);
- рациональность использования времени, отведенного на задание (не одобряется затянутость выполнения задания, устного ответа во времени, с учетом индивидуальных особенностей студентов).

Подготовка к экзамену

Экзамен является традиционной формой проверки знаний, умений, компетенций, сформированных у студентов в процессе освоения всего содержания изучаемой дисциплины. В случае проведения экзамена студент получает баллы, отражающие уровень его знаний.

Правила подготовки к экзаменам:

- Лучше сразу сориентироваться во всем материале и обязательно расположить весь материал согласно экзаменационным вопросам.
- Сама подготовка связана не только с «запоминанием». Подготовка также предполагает и переосмысление материала, и даже рассмотрение альтернативных идей.
- Сначала студент должен продемонстрировать, что он «усвоил» все, что требуется по программе обучения (или по программе данного преподавателя), и лишь после этого он вправе высказать иные, желательные аргументированные точки зрения.

11. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю) (включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости))

Информационные технологии применяются в следующих направлениях:

оформление письменных работ выполняется с использованием текстового редактора;

демонстрация компьютерных материалов с использованием мультимедийных технологий;

использование информационно-справочного обеспечения, такого как: правовые справочные системы (Консультант+ и др.), онлайн словари, справочники (Грамота.ру, Интуит.ру, Википедия и др.), научные публикации.

использование специализированных справочных систем (электронных учебников, справочников, коллекций иллюстраций и фотоизображений, фотобанков, профессиональных социальных сетей и др.).

OpenOffice Ссылка: <http://www.openoffice.org/ru/>

Mozilla Firefox Ссылка: <https://www.mozilla.org/ru/firefox/new/>

Libre Office Ссылка: <https://ru.libreoffice.org/>

Do PDF Ссылка: <http://www.dopdf.com/ru/>

7-zip Ссылка: <https://www.7-zip.org/>

Free Commander Ссылка: <https://freecommander.com/ru>

be Reader Ссылка: <https://acrobat.adobe.com/ru/ru/acrobat/pdf-reader.html>попо

Gimp (графический редактор) Ссылка: <https://www.gimp.org/>

ImageMagick (графический редактор) Ссылка: <https://imagemagick.org/script/index.php>

VirtualBox Ссылка: <https://www.virtualbox.org/>

Adobe Reader Ссылка: <https://acrobat.adobe.com/ru/ru/acrobat/pdf-reader.html>

Операционная система Windows 8.1 Лицензионная версия по договору №471\1 от 11.12.2014 г.

Электронно-библиотечная система Библиокомплектатор

Национальна электронная библиотека - федеральное государственное бюджетное учреждение «Российская государственная библиотека» (ФГБУ «РГБ»)

Редакция Базы данных «ПОЛПРЕД Справочники»

Электронно-библиотечная система «ЛАНЬ»

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

-компьютерный класс и доступ к сети Интернет (во время самостоятельной подготовки) (должен быть приложен график занятости компьютерного класса);

-проектор, совмещенный с ноутбуком для проведения лекционных занятий преподавателем и презентации студентами результатов работы

-раздаточный материал для проведения групповой работы;

-методические материалы к практическим и лабораторным занятиям, лекции (рукопись, электронная версия), дидактический материал для студентов (тестовые задания, мультимедийные презентации);

-Для проведения лекционных и лабораторных занятий необходима специализированная аудитория – лаборатория технологии формообразующей обработки, оснащенная интерактивной доской, в которой на стендах размещены необходимые наглядные пособия.

-Для проведения лабораторных работ необходимо следующее оборудование. инструменты и приборы: измерительная стойка, щц-125, микрометр 0 -125.