

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. В.Г.ШУХОВА»**
(БГТУ им. В.Г. Шухова)

СОГЛАСОВАНО
Директор института заочного
образования
С.Е. Спесивцева
« 20 » 05 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор института
И.А. Новиков
« 20 » 05 2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины

**Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и
оборудования**

Направление подготовки:

23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы

Профиль:

Подъемно-транспортные, строительные, дорожные машины и оборудование

Квалификация

Бакалавр

Форма обучения

заочная

Институт Транспортно-технологический

Кафедра Подъемно-транспортные и дорожные машины

Белгород 2021

Рабочая программа составлена на основании требований:

- Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению 23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы (уровень бакалавриата), утверждённого приказом Минобрнауки России № 915 от 7 августа 2020 г.
- учебного плана, утвержденного ученым советом БГТУ им. В.Г. Шухова в 2021 году.

Составитель (составители): канд. техн. наук, доц.
(ученая степень и звание, подпись)



Четвериков Б.С.
(инициалы, фамилия)

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры

« 19 » 05 20 21 г., протокол № 11



Заведующий кафедрой: д-р. техн. наук, проф.
(ученая степень и звание, подпись)

Романович А.А.
(инициалы, фамилия)

Рабочая программа одобрена методической комиссией института

« 20 » 05 20 21 г., протокол № 9

Председатель: канд. техн. наук, доц.
(ученая степень и звание, подпись)



Орехова Т.Н.
(инициалы, фамилия)

1. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

| Код и наименование компетенции | Код и наименование индикатора достижения компетенции | Наименование показателя оценивания результата обучения по дисциплине |
|---|---|--|
| <p style="text-align: center;">ПК-3 Технологическая подготовка и сопровождение производства автотранспортных средств (АТС).</p> | <p>ПК-3.1 Анализирует особенности технологических процессов производства АТС; требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности; действующие и перспективные технологические процессы производства АТС; технологические режимы процессов производства АТС; средства и методы измерения, применяемые в различных технологических процессах производства АТС; технологию изготовления компонентов АТС.</p> | <p>Знания: основ технологии производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования; Умения: назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования; Навыки: выбора оборудования и средств технологического оснащения производства деталей машин</p> |
| | <p>ПК-3.2 Определяет технологические базы заготовок деталей для последующей обработки и проведения контроля; определяет последовательность технологических операций производства АТС; определяет оборудование, приспособления, инструменты, средства контроля, средства индивидуальной защиты, необходимые для производства АТС; рассчитывает припуски на обработку деталей при производстве АТС.</p> | <p>Знания: основных закономерностей, возникающих в процессе механической обработки металлов, принципы назначения технологических баз заготовок. Умения: выполнять обоснование средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей. Навыки: разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД; навыками назначения конструкторско-технологических баз.</p> |

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

1. Компетенция ПК-3 Технологическая подготовка и сопровождение производства автотранспортных средств (АТС).

Данная компетенция формируется следующими дисциплинами.

| Стадия | Наименования дисциплины |
|--------|---|
| 1 | Машины непрерывного транспорта |
| 2 | Эксплуатация и ремонт подъёмно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования |
| 3 | Технология дорожного строительства |
| 4 | Системы управления дорожно-строительной техникой |
| 5 | Проектирование сборочных единиц и технология сборки |
| 6 | Технологическое обеспечение производства наземных транспортно-технологических систем |
| 7 | Оборудование и оснастка в производстве подъёмно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования |
| 8 | Учебная технологическая (производственно-технологическая) практика |
| 9 | Производственная технологическая (производственно-технологическая) практика |
| 10 | Производственная преддипломная практика |
| 11 | Выполнение, подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы |

3. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 (четыре) зач. единиц, 144 часов.

Дисциплина реализуется в рамках практической подготовки:

Форма промежуточной аттестации дифференцированный зачет
(экзамен, дифференцированный зачет, зачет)

| Вид учебной работы | Всего часов | Семестр № 7 | Семестр № 7 |
|---|-------------|-------------|-------------|
| Общая трудоемкость дисциплины, час | 144 | 4 | 140 |
| Контактная работа (аудиторные занятия), в т.ч.: | 8 | 2 | 6 |
| лекции | 4 | 2 | 2 |
| лабораторные | 2 | - | 2 |
| практические | 2 | - | 2 |
| групповые консультации в период теоретического обучения и промежуточной аттестации | 0 | - | - |
| Самостоятельная работа студентов, включая индивидуальные и групповые консультации, в том числе: | 136 | 2 | 134 |
| Курсовой проект | - | - | - |
| Курсовая работа | - | - | - |
| Расчетно-графическое задание | 18 | - | 18 |
| Индивидуальное домашнее задание | - | - | - |
| Самостоятельная работа на подготовку к аудиторным занятиям (лекции, практические занятия, лабораторные занятия) | 118 | 2 | 116 |
| Экзамен | - | - | - |

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1 Наименование тем, их содержание и объем Курс 4 Семестр 7

| № п/п | Наименование раздела (краткое содержание) | Объем на тематический раздел по видам учебной нагрузки, час | | | |
|---|--|---|----------------------|----------------------|---|
| | | Лекции | Практические занятия | Лабораторные занятия | Самостоятельная работа на подготовку к аудиторным занятиям ¹ |
| 1. Общие вопросы технологии производства деталей машин | | | | | |
| 1.1 | Технология машиностроения как прикладная наука. Ее цели и задачи. Основные понятия в технологии производства. Назначение поверхностей деталей. Содержание производственного процесса, технической, конструкторской, технологической подготовки производства. Технологический процесс и его структура. Типы производства. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 1.2 | Классификация технологических процессов. Содержание необходимой информации при проектировании технологических процессов. Основные принципы проектирования технологических процессов. Основные этапы проектирования технологических процессов. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 2. Производство заготовок и методы их механической обработки | | | | | |
| 2.1 | Основные методы заготовительного производства. Основы технико-экономического обоснования выбора метода получения заготовок, основы проектирования заготовок. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 2.2 | Основы теории резания. Основные методы механической обработки поверхностей деталей машин, их технологические возможности, применяемое оборудование и средства технологического оснащения. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 2.3 | Классификация металлорежущих станков. Основы их устройства и принципа действия. Рабочие движения. Приспособления для металлорежущих станков. Основы проектирования или выбора. Режущий и вспомогательный инструмент. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 4 |
| 3. Основы технического нормирования в машиностроении | | | | | |
| 3.1 | Методы нормирования времени. Основы расчета затрат времени. Основные понятия в техническом нормировании времени. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 3 |
| 4. Основы теории базирования | | | | | |
| 4.1 | Базы и базирование. Классификация баз. Основные принципы при выборе баз. Типовые случаи базирования заготовок и основы их применения. Условные обозначения опор и зажимных устройств. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 5. Назначение припусков и режимов резания | | | | | |
| 5.1 | Припуски. Расчет и выбор припусков. Основные параметры режимов резания. Этапы расчета и назначения режимов резания. Расчет сил резания и их моментов. Оценка требуемой мощности станка. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |
| 6. Качество изделий машиностроения | | | | | |
| 6.1 | Понятия качества, точности, технологичности. Методы обеспечения точности обработки. Качество поверхностей. | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 4 |
| 6.2 | Шероховатость. Факторы, влияющие на шероховатость и точность поверхностей. Понятие надежности. Погрешности | 0,4 | 0,2 | 0,2 | 6 |

¹ Указать объем часов самостоятельной работы для подготовки к лекционным, практическим, лабораторным занятиям

| | | | | | |
|--|--|----------|----------|----------|-----------|
| | обработки. Методы расчета погрешностей. Определение уровня брака в партии деталей. | | | | |
| | ВСЕГО | 4 | 2 | 2 | 53 |

4.2. Содержание практических (семинарских) занятий

| № п/п | Наименование раздела дисциплины | Тема практического (семинарского) занятия | К-во часов | Самостоятельная работа на подготовку к аудиторным занятиям |
|-------------------|---|--|------------|--|
| Семестр №7 | | | | |
| 1 | Производство заготовок и методы их механической обработки | Выбор способов обработки и назначение технологических баз | 0,5 | 0,5 |
| 2 | Основы технического нормирования в машиностроении | Расчет затрат времени при проектировании механической операции | 0,5 | 0,5 |
| 3 | Основы расчета размерных цепей | Решение прямой и обратной задачи расчета размерных цепей | 0,5 | 0,5 |
| 4 | Качество изделий машиностроения | Оценка точности и качества поверхностей деталей машин | 0,5 | 0,5 |
| ВСЕГО: | | | 2 | 2 |

4.3. Содержание лабораторных занятий

| № п/п | Наименование раздела дисциплины | Тема лабораторного занятия | К-во лекц. часов | К-во часов СРС |
|--------------------|---|--|------------------|----------------|
| Семестр № 7 | | | | |
| 1 | Назначение припусков и режимов резания | Расчет режимов резания при проектировании технологической операции | 0,5 | 0,5 |
| 2 | Назначение припусков и режимов резания | Назначение припусков под механическую обработку поверхностей. | 0,5 | 0,5 |
| 3 | Общие вопросы технологии производства деталей машин | Разработка технологического маршрута | 0,5 | 0,5 |
| 4 | Основы технологии сборки изделий | Разработка технологической схемы сборки | 0,5 | 0,5 |
| ВСЕГО: | | | 2 | 2 |

4.4. Содержание курсового проекта/работы

Не предусмотрено учебным планом.

4.5. Содержание расчетно-графического задания, индивидуальных домашних заданий

Цель выполнения РГЗ по дисциплине «Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования» - закрепление теоретического материала и приобретение студентами знаний, необходимых для разработки технологических процессов изготовления деталей и выработка основных практических умений и навыков решения задач, выполняющихся при реализации соответствующей функции технологической подготовки производства подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования.

Самостоятельно работая над РГЗ, студент закрепляет, углубляет и в комплексе использует знания, полученные во время лекционных и практических занятий по технологии производства подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования, приобретает навыки работы с инженерным справочным аппаратом и специальной литературой.

Для достижения поставленной цели необходимо показать умение логически мыслить и правильно применять полученные студентом теоретические и практические знания в области технологии производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования. Вся работа должна базироваться на новейших достижениях отечественной и зарубежной науки и техники.

Тематика РГЗ определяется содержанием рабочей программы дисциплины и охватывает основные вопросы, связанные с механической обработкой деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования.

РГЗ состоит из расчетно-пояснительной записки и графической части.

Расчетно-пояснительная записка РГЗ, выполняемого по теме «Разработка технологического процесса механической обработки детали», должна содержать титульный лист, составленный в соответствии с требованиями, и следующие разделы:

Введение.

- 1. Описание служебного назначения и конструкции детали.*
- 2. Определение типа производства.*
- 3. Обоснование выбора заготовки.*
- 4. Выбор способов обработки поверхностей и назначение технологических баз.*
- 5. Выбор оборудования и средств технологического оснащения.*
- 6. Разработка технологического маршрута механической обработки.*
- 7. Расчет и выбор припусков.*
- 8. Расчет и назначение режимов резания.*
- 9. Проверка операции на точность и качество.*
- 10. Техническое нормирование операций.*

Заключение.

Список используемой литературы.

Графическая часть по первому варианту тематики должна содержать: рабочий чертеж детали (формат листа подбирается в зависимости от размеров детали), чертеж заготовки (формат листа подбирается в зависимости от размеров

заготовки) и чертеж технологического маршрута механической обработки детали (формат А1).

Конкретные названия разделов могут быть скорректированы согласно выбранной для РГЗ тематики.

Расчетно-пояснительная записка должна быть написана технически грамотным литературным языком. Описание каждого раздела должно сопровождаться соответствующими эскизами и рисунками, выполненными в карандаше либо с применением систем автоматизированного проектирования с обязательным указанием названия рисунка. Необходимые расчёты для РГЗ рекомендуется выполнять с применением программ ЭВМ.

Все страницы расчетно-пояснительной записки оформляются на листах формата А4 (210x297 мм) и выполняются рукописным или печатным способом с использованием персонального компьютера. Объем расчетно-пояснительной записки составляет 20-25 страниц машинописного текста независимо от тематической направленности РГЗ.

Графическая часть РГЗ должна строго соответствовать положениям и требованиям ЕСКД и входящим в неё ГОСТ.

5. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

5.1. Реализация компетенций

1 Компетенция ПК-3 Технологическая подготовка и сопровождение производства автотранспортных средств (АТС).

| Наименование индикатора достижения компетенции | Используемые средства оценивания |
|---|---|
| ПК-3.1 Анализирует особенности технологических процессов производства АТС; требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности; действующие и перспективные технологические процессы производства АТС; технологические режимы процессов производства АТС; средства и методы измерения, применяемые в различных технологических процессах производства АТС; технологию изготовления компонентов АТС. | Устный опрос, выполнение расчетно-графического задания, дифференцированный зачет. |
| ПК-3.2 Определяет технологические базы заготовок деталей для последующей обработки и проведения контроля; определяет последовательность технологических операций производства АТС; определяет оборудование, приспособления, инструменты, средства контроля, средства индивидуальной защиты, необходимые для производства АТС; рассчитывает припуски на обработку деталей при производстве АТС. | Защита лабораторных работ, выполнение практических работ, тестирование |

5.2. Типовые контрольные задания для промежуточной аттестации

5.2.1. Перечень контрольных вопросов (типовых заданий) для дифференцированного зачета

Компетенция ПК-3

1. Производственные и технологические процессы в машиностроении.
2. Технологическая операция; её структура и значение в технологической подготовке производства.
3. Типы производства и формы организации труда. Характерные различия между единичным, серийным и массовым типами производств.
4. Классификация технологических процессов по ЕСТД.
5. Исходная информация и общая последовательность проектирования технологических процессов.
6. Техничко-экономические принципы проектирования техно- логических процессов.
7. Отработка изделия на технологичность и технологический контроль чертежа.
8. Общие принципы состояния технологического маршрута обработки.
9. Проектирование технологических операций.
10. Технологическая документация по стандартам ЕСТД.
11. Классификация металлорежущих станков
12. Основное назначение и особенности конструкции токарно-винторезных станков.
13. Основное назначение и особенности конструкции фрезерных станков.
14. Основное назначение и особенности конструкции сверлильных и расточных станков.
15. Классификация металлорежущих инструментов.
16. Основное назначение и типы токарных резцов.
17. Основное назначение и типы фрез.
18. Основное назначение и типы металлорежущих инструментов для обработки отверстий.
19. Выбор заготовок для деталей машин.
20. Выбор способов обработки поверхностей и назначение технологических баз.
21. Выбор оборудования и технологической оснастки.
22. Техническое нормирование в механосборочном производстве.
23. Теория базирования: основные понятия, термины и определения.
24. Типовые случаи и примеры базирования заготовок при механической обработке.
25. Конструкторские, измерительные и технологические базы: их назначение и использование.
26. Принципы единства (совмещения) и постоянства баз.
27. Особенности использования технологических баз при изготовлении деталей машин.
28. Припуски и допуски на обработку поверхностей.
29. Методики расчетов и оптимизация режимов резания для одно- и многоинструментальной обработки.
30. Качество деталей машин: точность, рельеф поверхностей состояния основного материала и поверхностных слоёв.
31. Технологичность изделий машиностроения; в т. ч. технологичность сборных единиц, деталей и заготовок.
32. Качественные и количественные оценки технологичности.
33. Погрешности механической обработки и способы достижения точности деталей машин.
34. Погрешности обработки, связанные: с геометрическими погрешностями станков, с ошибками изготовления и износом режущего инструмента, с температурными деформациями технологической системы, методические и пр.
35. Жесткость и податливость системы станок - приспособление - инструмент - деталь.
36. Погрешности обработки, возникающие из-за упругих сжатий в технологической системе.
37. Влияние жесткости технологической системы на точность и производительность механической обработки.
38. Настройка станков; методы и погрешности настройки.
39. Погрешностей установки заготовок: расчеты погрешностей базирования, закрепления и

положения.

40. Погрешности, связанные с перераспределением внутренних напряжений в заготовках в процессе их обработки.
41. Расчеты суммарной погрешности механической обработки и методы её сокращения.
42. Качество поверхностей деталей машин.
43. Влияние на шероховатость поверхностей геометрии и режимов резания; свойств обрабатываемого материала; применения СОЖ, колебаний и вибраций в системе.

5.2.2. Перечень контрольных материалов для защиты курсового проекта/ курсовой работы

Не предусмотрено учебным планом.

5.3. Типовые контрольные задания (материалы) для текущего контроля в семестре

Текущий контроль осуществляется в течение семестра в форме выполнения и защиты лабораторных работ, решения задач и тестов на практических занятиях, собеседования.

С целью текущего контроля и подготовки студентов к изучению новой темы вначале каждого практического занятия преподавателем проводится собеседование по выполненным практическим работам предыдущей темы, а также проводится тестирование по прошедшему материалу дисциплины.

Примерный перечень контрольных вопросов для собеседования и защиты лабораторных работ.

| Компетенция | Содержание вопросов (типовых заданий) |
|---|---|
| Расчет режимов резания при проектировании технологической операции | |
| ПК-1 | <ol style="list-style-type: none">1. Что понимают под технологической операцией, технологическим переходом?2. Основные параметры режимов резания.3. Общая методика назначения режимов резания.4. Назвать виды подач при механической обработке деталей.5. Каким образом можно оптимизировать режимы резания при одно- и многоинструментальной обработке? |
| Назначение припусков под механическую обработку поверхностей | |
| ПК-1 | <ol style="list-style-type: none">1. Как определяется общий припуск на механическую обработку?2. Что понимается под промежуточным припуском?3. В чем заключается сущность расчетно-аналитического метода назначения припусков на механическую обработку?4. Основные факторы, которые учитывают при расчете припуска. |
| Разработка технологического маршрута механической обработки детали | |
| ПК-1 | <ol style="list-style-type: none">1. Что должен содержать технологический маршрут механической обработки детали?2. Назвать исходную информацию для проектирования технологического маршрута.4. Основные этапы проектирования конструкторско-технологической документации при производстве деталей ПТСДМиО.5. Оценка и анализ экономической эффективности вариантов технологического процесса.6. Что такое технологический контроль чертежа? |

| Компетенция | Содержание вопросов (типовых заданий) |
|--|--|
| Разработка технологической схемы сборки | |
| ПК-1 | 1. Что понимается под процессом сборки? 2. Что такое технологическая схема сборки и для чего она разрабатывается? 3. Какие нужно иметь материалы для составления технологической схемы сборки? 4. Каков порядок разработки технологической схемы сборки? 5. Что такое маршрутный технологический процесс сборки? |

Для оценки качества формирования знаний, умений и навыков студенты выполняют тестовые задания на практических занятиях.

| № | Компетенция ПК-3 |
|----|---|
| 1. | Деталь - это: 1 - изделие, составные части которого подлежат соединению на предприятии-изготовителе; 2 - изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций; 3 - изделия, не соединённые на предприятии-изготовителе, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций; 4 - изделия, не подлежащие соединению и представляющих собой набор изделий вспомогательного характера; |
| 2. | Измерительная база – это: 1 - база, используемая для определения положения детали в изделии; 2 - база для определения положения присоединяемого изделия; 3 - база, используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки; 4 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров. |
| 3. | Технологическая база – это: 1 - база, используемая для определения положения детали в изделии; 2 - база для определения положения присоединяемого изделия; 3 - база, используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки; 4 - база для определения относительного положения измеряемой поверхности и отсчета размеров. |
| 4. | Выбрать определение термина – «производственный процесс»: 1 - совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия; 2 - действия по изменению формы, размеров и качества предметов производства; 3 - законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 4 - согласованное действие людей и технологического оборудования не приводящее к изменению состояния объекта труда. |
| 5. | Выбрать определение термина – «технологический процесс»: 1 - совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия; 2 - действия по изменению формы, размеров и качества предметов производства; |

| | |
|-----|--|
| | <p>3 - законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте;</p> <p>4 - законченная часть операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей.</p> |
| 6. | <p>Выбрать определение термина «технологическая операция»:</p> <p>1 - совокупность всех действий людей и орудий производства для превращения полуфабрикатов в изделия;</p> <p>2 - действие по изменению формы, размеров и качества предметов производства;</p> <p>3 - законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте;</p> <p>4 - законченная часть технологического процесса, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых поверхностей.</p> |
| 7. | <p>Как называется производство, при котором процесс изготовления изделий ведется партиями?</p> <p>1 - единичное;</p> <p>2 - серийное;</p> <p>3 - массовое;</p> <p>4 - индивидуальное.</p> |
| 8. | <p>На что указывает число 35 в обозначении сверлильного станка 2Н135?</p> <p>1 - наименьший диаметр сверления;</p> <p>2 - наибольший диаметр сверления;</p> <p>3 - максимальную длину отверстия;</p> <p>4 - наибольший размер детали</p> |
| 9. | <p>Масса заготовки _____ массы детали. Выберите правильный ответ.</p> <p>1 - больше;</p> <p>2 - меньше;</p> <p>3 - равна;</p> <p>4 - нет правильного ответа.</p> |
| 10. | <p>Какой способ сборки не относится к сборке неразъемных соединений?</p> <p>1 - сварка;</p> <p>2 - склеивание;</p> <p>3 - склеивание;</p> <p>4 - соединение болтами.</p> |
| 11. | <p>Что представляет собой промышленный робот: (подберите наиболее точное выражение)</p> <p>1 - машину, способную заменить человека на рабочем месте;</p> <p>2 - автоматическую машину, представляющую совокупность манипулятора и программируемого устройства управления;</p> <p>3 - автоматическую машину, способную приспосабливаться к меняющимся условиям работы; 4 - автоматический манипулятор для работы с заготовками.</p> |
| 12. | <p>Что остается неизменным при обработке заготовки давлением?</p> <p>1 - линейные размеры;</p> <p>2 - объем;</p> <p>3 - форма;</p> <p>4 - все параметры меняются.</p> |
| 13. | <p>Какое приспособление служит для закрепления в нём режущего инструмента?</p> <p>1 – молоток;</p> <p>2 – ножницы;</p> |

3 – сверлильный патрон;
4 – нет верно ответа.

5.4. Описание критериев оценивания компетенций и шкалы оценивания

При промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета используется следующая шкала оценивания: 2 – неудовлетворительно, 3 – удовлетворительно, 4 – хорошо, 5 – отлично.

Критериями оценивания достижений показателей являются:

| Наименование показателя оценивания результата обучения по дисциплине | Критерий оценивания |
|--|--|
| Знания | Знание основ технологии производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования |
| | Знание закономерностей, возникающих в процессе механической обработки деталей |
| | Объем освоенного материала |
| | Полнота ответов на вопросы |
| | Четкость изложения материала |
| Умения | Умение назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования |
| | Умение анализировать причины появления брака при изготовлении деталей и назначать пути их устранения |
| | Умение выполнять обоснование средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей |
| Владение | Владение средствами автоматизации создания технологического процесса механической обработки |
| | Навыки разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД в САПР. |
| | Навыки назначения конструкторско-технологических баз заготовок. |

Оценка преподавателем выставляется интегрально с учётом всех показателей и критериев оценивания.

Оценка сформированности компетенций по показателю Знания.

| Критерий | Уровень освоения и оценка | | | |
|--|--|--|--|--|
| | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Знание основ технологии производства деталей подъемно- | Не знает основ технологии производства деталей | Знает основы технологии производства деталей подъемно- | Знает основы технологии производства деталей | Знает основы технологии производства деталей подъемно- |

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования, но допускает неточности формулировок | подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования, может корректно сформулировать их самостоятельно |
| Знание терминов, определений, понятий | Не знает терминов и определений | Знает термины и определения, но допускает неточности формулировок | Знает термины и определения | Знает термины и определения, может корректно сформулировать их самостоятельно |
| Знание основных закономерностей, возникающих в процессе механической обработки деталей | Не знает основные закономерности, возникающие в процессе механической обработки | Знает основные закономерности, возникающие в процессе механической обработки | Знает основные закономерности, возникающие в процессе механической обработки, грамотно их интерпретирует и использует | Знает основные закономерности, возникающие в процессе механической обработки, может самостоятельно их получить и использовать |
| Объем освоенного материала | Не знает значительной части материала дисциплины | Знает только основной материал дисциплины, не усвоил его деталей | Знает материал дисциплины в достаточном объеме | Обладает твердым и полным знанием материала дисциплины, владеет дополнительными знаниями |
| Полнота ответов на вопросы | Не дает ответы на большинство вопросов | Дает неполные ответы на все вопросы | Дает ответы на вопросы, но не все - полные | Дает полные, развернутые ответы на поставленные вопросы |
| Четкость изложения и интерпретации знаний | Излагает знания без логической последовательности | Излагает знания с нарушениями в логической последовательности | Излагает знания без нарушений в логической последовательности | Излагает знания в логической последовательности, самостоятельно их интерпретируя и анализируя |
| | Не иллюстрирует изложение поясняющими схемами, рисунками и примерами | Выполняет поясняющие схемы и рисунки небрежно и с ошибками | Выполняет поясняющие рисунки и схемы корректно и понятно | Выполняет поясняющие рисунки и схемы точно и аккуратно, раскрывая полностью усвоенных знаний |
| | Неверно излагает и интерпретирует знания | Допускает неточности в изложении и интерпретации знаний | Грамотно и по существу излагает знания | Грамотно и точно излагает знания, делает самостоятельные выводы |

Оценка сформированности компетенций по показателю Умения.

| Критерий | Уровень освоения и оценка | | | |
|--|--|---|---|---|
| | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Умение назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок | Не умеет назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок | Умеет назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок | умеет назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок | Умеет назначать методы обработки поверхностей, обосновывать выбор заготовок для |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования | для деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования при помощи цифровых средств | деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования и получать на их основе технологический процесс |
| Умение анализировать причины появления брака при изготовлении деталей и назначать пути их устранения | Не умеет анализировать причины появления брака при изготовлении деталей | Умеет анализировать причины появления брака при изготовлении деталей, но не может назначить методы его устранения | Умеет анализировать причины появления брака при изготовлении деталей и назначать пути их устранения | Умеет анализировать причины появления брака при изготовлении деталей, назначать пути их устранения и на их основе корректировать технологический процесс |
| Умение выполнять обоснование средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей | Не умеет выполнять обоснование средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей | Выполняет экономическое и техническое обоснование выбора средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей, но допускает неточности. | Выполняет экономическое и техническое обоснование выбора средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей | Умеет целесообразно и логически выполнять экономическое и техническое обоснование выбора средств и способов обеспечения качества и точности изготавливаемых деталей |

Оценка сформированности компетенций по показателю Навыки.

| Критерий | Уровень освоения и оценка | | | |
|--|--|--|---|--|
| | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Навыки назначения конструкторско-технологических баз заготовок. | Не владеет навыками назначения конструкторско-технологических баз заготовок. | Владеет навыками назначения конструкторско-технологических баз заготовок, но допускает неточности | Владеет навыками назначения конструкторско-технологических баз заготовок | Владеет навыками назначения конструкторско-технологических баз заготовок, а также способен находить пути уменьшения погрешностей базирования |
| Навыки разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД в САПР. | Не владеет навыками для разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования, но допускает | Владеет навыками для разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования, но допускает неточности при | Владеет достаточными навыками разработки технологической документации при проектировании технологических процессов производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования, в | Самостоятельно, правильно и в полном объеме разрабатывает технологическую документацию при проектировании технологических процессов производства деталей подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования в соответствии с |

| | | | | |
|---|--|--|---|---|
| | неточности при оформлении по требованиям ЕСКД и ЕСТД. | оформлении по требованиям ЕСКД и ЕСТД. | целом, в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. | требованиями ЕСКД и ЕСТД. |
| Владение средствами автоматизации создания технологического процесса механической обработки | Не владеет средствами автоматизации технологического процесса механической обработки | Владеет базовыми принципами автоматизации технологического процесса механической обработки | Владеет средствами автоматизации технологического процесса механической обработки | Владеет средствами автоматизации и созданием управляющих программ для станков с ЧПУ |

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Материально-техническое обеспечение

| № | Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы |
|---|---|--|
| 1 | Специализированная аудитория кафедры ПТиДМ | Презентационная техника и оборудование, лабораторные установки непрерывного транспорта: оборудование для определения физико-механических свойств транспортируемых материалов; ленточные конвейеры; пластинчатые конвейеры; элеваторы; винтовые конвейеры; роликовые конвейеры; оборудование пневмотранспорта, робот манипулятор. |
| 2 | Аудитория компьютерного проектирования | Персональные компьютеры с предустановленным специализированными программными продуктами. |
| 3 | Читальный зал библиотеки для самостоятельной работы | Специализированная мебель; компьютерная техника, подключенная к сети «Интернет», имеющая доступ в электронную информационно-образовательную среду |

6.2. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение

| № | Перечень лицензионного программного обеспечения. | Реквизиты подтверждающего документа |
|---|---|---|
| 1 | Microsoft Windows 10 Корпоративная | Соглашение Microsoft Open Value Subscription V6328633. Соглашение действительно с 02.10.2017 по 31.10.2023). Договор поставки ПО 0326100004117000038-0003147-01 от 06.10.2017 |
| | Kaspersky Endpoint Security «Стандартный Russian Edition» | Сублицензионный договор № 102 от 24.05.2018. Срок действия лицензии до 19.08.2020 Гражданско-правовой Договор (Контракт) № 27782 «Поставка продления права |

| | | |
|---|--|--|
| | | пользования (лицензии) Kaspersky Endpoint Security от 03.06.2020. Срок действия лицензии 19.08.2022г. |
| 2 | Microsoft Office Professional Plus 2016 | Соглашение Microsoft Open Value Subscription V6328633. Соглашение действительно с 02.10.2017 по 31.10.2023 |
| 3 | Mozilla Firefox | Свободно распространяемое ПО согласно условиям лицензионного соглашения |
| 4 | Офис 365 для образования (студенческий) | E04002C51M от 22.06.2016 |
| 5 | FREECAD (свободно распространяемое) | Свободно распространяемое ПО согласно условиям лицензионного соглашения |
| 6 | The open-source Arduino Software (IDE) (свободно распространяемое) | Свободно распространяемое ПО согласно условиям лицензионного соглашения |

6.3. Перечень учебных изданий и учебно-методических материалов

1. Четвериков, Б.С. Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования: учебное пособие / Б.С. Четвериков, Н.С. Любимый. – Белгород: Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, 2021. – 205 с. – ISBN 978-5-361-01057-8.

2. Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования: методические указания к выполнению практических заданий для студентов очной и заочной форм обучения по направлению подготовки 23.03.02 – Наземные транспортно-технологические комплексы (уровень бакалавриата) / сост. Б.С. Четвериков. - Белгород: Изд-во БГТУ, 2018. – 26 с.

3. Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования: методические указания к выполнению лабораторных работ для студентов очной и заочной форм обучения по направлению подготовки 23.03.02 – Наземные транспортно-технологические комплексы (уровень бакалавриата) / сост. Б. С. Четвериков. - Белгород: Изд-во БГТУ, 2018. – 46 с. Режим доступа: <https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2018060214264088500000658848>

4. Производство подъемно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования: методические указания к выполнению расчетно-графического задания для студентов очной и заочной форм обучения по направлению подготовки 23.03.02 – Наземные транспортно-технологические комплексы (уровень бакалавриата) / сост. Б. С. Четвериков. - Белгород: Изд-во БГТУ, 2018. – 47 с. Режим доступа: <https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2018052515401490300000654949>

6.4. Перечень дополнительной литературы

1. Горбачевич, А Ф. Курсовое проектирование по технологии машиностроения: учеб. пособие / А Ф. Горбачевич, В. А Шкред. - Изд. 5-е, стер. Перепеч. с 4-го изд. 1983 г. - Москва: Альянс, 2007. - 256 с.

2. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т.1. Под ред. А.М.

Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Сулова. - 5-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение-1, 2003 Г. 912 С., ИЛ.

3. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т.2. Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Сулова. - 5-е изд., перераб. и доп. -М.: Машиностроение-1, 2003 Г. 944 С., ИЛ.

4. Шрубченко И.В. Проектирование технологических процессов сборки изделий: Метод. указания к выполнению курсового проекта по технологии машиностроения для студен- тов спец. 12.01. -Белгород: Изд-во БелГТАСМ, 1999.

5. Солоненко, В. Г. Резание металлов и режущие инструменты: учеб. пособие для студентов вузов, обучающихся по направлениям подгот. бакалавров и магистров "Технология, оборудование и автоматизация машиностроит. пр-в" и дипломир. специалистов "Конструктор.- технол. обеспечение машиностроит. пр-в." / В. Г. Солоненко, А. А. Рыжкин. - Москва : ИНФРА-М, 2014. - 413 с.

6. Егоров М.Е., Дементьев В.И., Дмитриев В.Л. Технология машиностроения. Учебник для Втузов. Изд. 2-е, доп. М., «Высш. школа», 1976. 536 с., ил.

7. Лебедев Л.В. Начало технологического проектирования: Учеб. пособие. - 2-е изд., перераб. и доп. - Белгород: Изд-во БГТУ им. В.Г. Шухова, 2003. - 80 с., ил.

8. Технологичность конструкции изделия: справочник / ред. Ю. Д. Амиров. - 2-е изд., перераб. и доп. - Москва: Машиностроение, 1990. - 768 с. - (Библиотека конструктора).

9. Технология машиностроения (специальная часть)/ А.А Гусев, Е.Р. Ковальчук, И.М. Колесов и др. - М.: Машиностроение, 1986. - 480 с.

10. Обработка металлов резанием: справ. технолога/ ред. А А Панов. - 2-е изд., перераб. и доп. - Москва: Машиностроение, 2004. - 784 с

11. Общемашиностроительные нормативы режимов резания : справочник : в 2 т. - Москва : Машиностроение, 1991. Т. 2. - 1991. - 304 с.

12. Общемашиностроительные нормативы режимов резания: справочник: в 2 т. - Москва: Машиностроение, 1991. Т. 1. - 1991. - 634 с.

6.5. Перечень интернет ресурсов, профессиональных баз данных, информационно-справочных систем

1. Сайт научно-технической библиотеки БГТУ им. В.Г. Шухова: URL: <http://elib.bstu.ru/>

2. Сайт Электронно-библиотечной системы издательства «Лань»: URL: <http://edanbook.com/>

3. Сайт РОСПАТЕНТА: URL: <http://www1.fips.ru/>

4.Сайт Электронно-библиотечной системы «IPRbooks»: URL: <http://www.iprbookshop.ru/>

5. Энциклопедия FreeCAD: URL: <https://www.freecadweb.org/?lang=ru>

6. Simulate Robot Applications: URL: <https://robodk.com>