



**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет»

Учебно-научный институт транспорта

Кафедра

«Подъемно-транспортные машины и оборудование»

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор по учебной
работе и цифровизации

_____ В.А. Шкаберин

_____ «20» апреля 2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

учебной дисциплины

Технология производства подъемно-транспортных, строительных и дорожных
машин

Специальность

23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

Специализация

Подъемно-транспортные, строительные, дорожные средства и оборудование

Уровень профессионального высшего образования

Специалитет

Квалификация

Инженер

Форма обучения

очная

Год начала подготовки по образовательной программе

2019

Брянск 2019

Рабочая программа учебной дисциплины

Технология производства подъемно-транспортных, строительных и дорожных машин

Специальность

23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

Специализация

Подъемно-транспортные, строительные, дорожные средства и оборудование

Разработал(и):

к.т.н., доцент

Е.П. Зуева

Рассмотрена и одобрена на заседании кафедры
«Подъемно-транспортные машины и
оборудование»

«20» апреля 2022 г. Протокол № 6

Заведующий кафедрой

к.т.н., доцент

К.А. Гончаров

Согласовано:

Заведующий выпускающей кафедрой

Подъемно-транспортные машины и оборудование

к.т.н., доцент

К.А. Гончаров

© Е.П. Зуева, 2019

© ФГБОУ ВО Брянский государственный
технический университет, 2019

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	4
1. Цель и задачи освоения дисциплины	4
2. Место дисциплины в структуре образовательной программы	4
3. Планируемые результаты освоения дисциплины	4
4. Объем дисциплины и виды учебной работы	5
5. Содержание дисциплины	6
5.1. Структура дисциплины	6
5.2. Распределение формируемых компетенций по разделам (темам) дисциплины	6
5.3. Лекции	8
5.4. Лабораторные работы	16
5.5. Практические занятия	16
5.6. Самостоятельная работа обучающихся	19
5.7. Организация текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся	21
6. Применяемые образовательные технологии	21
7. Реализация дисциплины при использовании технологий электронного обучения и (или) дистанционных образовательных технологий	22
8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины	22
8.1. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся	22
8.2. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины	23
8.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", используемых при изучении дисциплины	23
8.4. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и (или) информационных справочных систем	23
9. Материально-техническое обеспечение дисциплины	24
10. Особенности организации образовательного процесса для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья	24
11. Методические материалы по дисциплине	25
11.1. Методические материалы для педагогических работников	25
11.2. Методические материалы для обучающихся	28
12. Оценочные материалы по дисциплине	29
12.1. Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины	29
12.2. Шкала оценивания при текущем контроле успеваемости	29
12.3. Шкала оценивания при промежуточной аттестации обучающихся	30
12.4. Оценивание окончательных результатов обучения по дисциплине	32
12.5. Характеристика результатов обучения	32
12.6. Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся	33
13. Воспитательная работа	33

Предисловие

Рабочая программа учебной дисциплины (далее – рабочая программа) является частью основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки (специальности) высшего образования и предназначена для реализации соответствующего федерального государственного стандарта высшего образования.

Рабочая программа регламентирует деятельность педагогических работников Университета, лиц, привлекаемых Университетом к реализации образовательных программ на иных условиях, и обучающихся в ходе реализации учебной дисциплины.

1. Цель и задачи освоения дисциплины

Цель освоения дисциплины – получение теоретических знаний основ технологии машиностроения, практических навыков разработки технологических процессов.

Задачи дисциплины:

- освоение обучающимися технологических процессов изготовления заготовок, технологии их механической обработки и сборки узлов подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования и изделий в целом, исходя из возможностей различных производственных систем;
- освоение обучающимися методов проектирования технологической оснастки для производства изделий;

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Место дисциплины в учебном плане – Обязательная часть.

Курсы и семестры реализации дисциплины:

- курс 3 семестр 6
- курс 4 семестр 7

3. Планируемые результаты освоения дисциплины

Компетенция	Код результата обучения	В результате изучения дисциплины обучающиеся должны
ПК-7. Способность разрабатывать с использованием информационных технологий конструкторско-техническую документацию для производства новых или модернизируемых образцов наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	1_ПК-7.10	знать: виды, структуру технологического процесса; содержание работы по созданию технологического процесса механической обработки; характеристики единичного, массового, серийного производств; пути повышения качества продукции; способы получения заготовок; уметь: проводить критический анализ технологических процессов; проектировать технологические процессы обработки деталей для НТТС и сборки типовых соединений и узлов НТТС; составлять технологическую документацию; владеть: навыками разработки технологического процесса для типовых деталей НТТС и их сборки

<p>ПСК-2.5. Способность разрабатывать с использованием информационных технологий, конструкторско-техническую документацию для производства новых или модернизируемых образцов средств механизации и автоматизации подъемно-транспортных, строительных и дорожных работ и их технологического оборудования</p>	1_ПСК-2.5.9	<p>знать: виды, структуру технологического процесса; содержание работы по созданию технологического процесса механической обработки; характеристики единичного, массового, серийного производств; пути повышения качества продукции; способы получения заготовок; уметь: проводить критический анализ технологических процессов; проектировать технологические процессы обработки деталей для НТТС и сборки типовых соединений и узлов НТТС; составлять технологическую документацию; владеть: навыками разработки технологического процесса для типовых деталей НТТС и их сборки</p>
---	-------------	---

4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 10 ЗЕ, (360 академических часа(ов)).

Распределение трудоемкости дисциплины по видам учебной работы и семестрам представлено в таблице.

Виды учебной работы в соответствии с учебным планом	Трудоемкость, час												
	Всего	Семестр											
	-						6	7					
1. Контактная работа обучающихся с педагогическими работниками, в том числе:	144						96	48					
Лекции	64						48	16					
Практические занятия, в том числе в форме практической подготовки	80						48	32					
2. Самостоятельная работа обучающихся	135						48	87					
3. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация обучающихся, в том числе:	81						36	45					
Экзамен	81						36	45					
Курсовая работа	+							+					
Расчетно-графическая работа	+						+						
Общая трудоемкость	360						180	180					

Практическая подготовка обучающихся составляет не менее 50% объема указанных в таблице практических и лабораторных занятий.

5. Содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины

Структура дисциплины представлена в виде тематического плана в таблице.

№	Наименование раздела дисциплины	Трудоемкость, час.				
		Всего	Лекции	Лаб. работы	Практ. занятия	Сам. работа
1	Предмет и задачи дисциплины	20	6		2	12
2	Технологический процесс и его виды. Структура технологического процесса. Технологическая документация. Типы производства	19	6		4	9
3	Точность механической обработки и погрешности изготовления деталей	22	6		6	10
4	Основы базирования заготовок	19	6		4	9
5	Технологическое качество поверхностного слоя деталей машин	26	6		10	10
6	Припуски на механическую обработку	31	6		16	9
7	Выбор заготовок для изготовления деталей машин. Способы получения заготовок	28	6		12	10
8	Металлорежущие и специализированные станки для обработки деталей ПТМ. Станочные приспособления. Металлорежущие инструменты	19	6		4	9
9	Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление валов	20	4		6	10
10	Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление корпусных деталей	13	2		2	9
11	Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление деталей зубчатых передач	16	4		2	10
12	Проектирование технологических процессов сборки	17	2		6	9
13	Сборка типовых соединений и узлов машин	16	2		4	10
14	Покрывтия машин	13	2		2	9
Итого		279	64		80	135

5.2. Распределение формируемых компетенций по разделам (темам) дисциплины

Распределение формируемых компетенций по разделам дисциплины представлено в таблице.

[illegible]

5.3. Лекции

Перечень занятий лекционного типа, их содержание и трудоемкость представлены в таблице.

№ п/п	№ раздела	Тема и содержание лекции	Трудоемкость, час.
1	1	Основные понятия и определения. Технология машиностроения как наука. Этапы развития технологии машиностроения (часть 1)	2
2	1	Основные понятия и определения. Технология машиностроения как наука. Этапы развития технологии машиностроения (часть 2)	2
3	1	Основные понятия и определения. Технология машиностроения как наука. Этапы развития технологии машиностроения (часть 3)	2
4	2	Понятие о технологическом процессе. Виды технологических процессов. Структура технологического процесса. Пример расчленения технологического процесса на составные части. Содержание работы по созданию технологического процесса механической обработки. Технологическая документация. Тип производства, объем и программа выпуска. Характеристика единичного производства. Характеристика массового производства. Характеристика серийного производства. Типы серийного производства. Определение типа производства. Пример определения типа производства (часть 1)	2
5	2	Понятие о технологическом процессе. Виды технологических процессов. Структура технологического процесса. Пример расчленения технологического процесса на составные части. Содержание работы по созданию технологического процесса механической обработки. Технологическая документация. Тип производства, объем и программа выпуска. Характеристика единичного производства. Характеристика массового производства. Характеристика серийного производства. Типы серийного производства. Определение типа производства. Пример определения типа производства (часть 2)	2

6	2	<p>Понятие о технологическом процессе. Виды технологических процессов. Структура технологического процесса. Пример расчленения технологического процесса на составные части. Содержание работы по созданию технологического процесса механической обработки. Технологическая документация. Тип производства, объем и программа выпуска. Характеристика единичного производства. Характеристика массового производства. Характеристика серийного производства. Типы серийного производства. Определение типа производства. Пример определения типа производства (часть 3)</p>	2
7	3	<p>Точность механической обработки. Погрешности изготовления деталей. Погрешности формы и расположения поверхностей. Отклонения формы профилей, формы поверхностей. Отклонения расположения плоскостей и осей (линий), расположения профилей, осей. Суммарные отклонения формы и расположения поверхностей, формы и расположения профилей. Обозначения допусков формы и расположения поверхностей на чертежах. Методы достижения заданной точности при механической обработке (часть 1)</p>	2
8	3	<p>Точность механической обработки. Погрешности изготовления деталей. Погрешности формы и расположения поверхностей. Отклонения формы профилей, формы поверхностей. Отклонения расположения плоскостей и осей (линий), расположения профилей, осей. Суммарные отклонения формы и расположения поверхностей, формы и расположения профилей. Обозначения допусков формы и расположения поверхностей на чертежах. Методы достижения заданной точности при механической обработке (часть 2)</p>	2
9	3	<p>Точность механической обработки. Погрешности изготовления деталей. Погрешности формы и расположения поверхностей. Отклонения формы профилей, формы поверхностей. Отклонения расположения плоскостей и осей (линий), расположения профилей, осей. Суммарные отклонения формы и расположения поверхностей, формы и расположения профилей. Обозначения допусков формы и расположения поверхностей на чертежах. Методы достижения заданной точности при механической обработке (часть 3)</p>	2

10	4	<p>Погрешности базирования, закрепления и установки. Основные принципы базирования. Примеры полного и неполного базирования заготовок, базирования заготовок на станках и в приспособлениях. Назначение технологических баз при проектировании технологических процессов. Установочные элементы и их применение при базировании. Условные обозначения опор и их рабочих поверхностей, оправок, патронов и зажимных устройств. Выбор технологических баз. Погрешности, вызванные сменой баз. Принцип постоянства баз. Принцип совмещения (единства) баз (часть 1)</p>	2
11	4	<p>Погрешности базирования, закрепления и установки. Основные принципы базирования. Примеры полного и неполного базирования заготовок, базирования заготовок на станках и в приспособлениях. Назначение технологических баз при проектировании технологических процессов. Установочные элементы и их применение при базировании. Условные обозначения опор и их рабочих поверхностей, оправок, патронов и зажимных устройств. Выбор технологических баз. Погрешности, вызванные сменой баз. Принцип постоянства баз. Принцип совмещения (единства) баз (часть 2)</p>	2
12	4	<p>Погрешности базирования, закрепления и установки. Основные принципы базирования. Примеры полного и неполного базирования заготовок, базирования заготовок на станках и в приспособлениях. Назначение технологических баз при проектировании технологических процессов. Установочные элементы и их применение при базировании. Условные обозначения опор и их рабочих поверхностей, оправок, патронов и зажимных устройств. Выбор технологических баз. Погрешности, вызванные сменой баз. Принцип постоянства баз. Принцип совмещения (единства) баз (часть 3)</p>	2

13	5	<p>Геометрические характеристики качества поверхности детали. Схема поверхностного слоя детали.</p> <p>Макроотклонение (отклонение от формы). Волнистость.</p> <p>Контроль волнистости. Шероховатость поверхности.</p> <p>Профилограмма шероховатости поверхности. Параметры шероховатости. Контроль шероховатости. Пути повышения качества поверхности: обкатывание и раскатывание роликами или шариками; калибрование отверстий (дорнование, деформирующее протягивание; алмазное выглаживание; вибронакатывание; обработка дробью; виброударная обработка; ударно-импульсная обработка; ультразвуковая обработка) (часть 1)</p>	2
14	5	<p>Геометрические характеристики качества поверхности детали. Схема поверхностного слоя детали.</p> <p>Макроотклонение (отклонение от формы). Волнистость.</p> <p>Контроль волнистости. Шероховатость поверхности.</p> <p>Профилограмма шероховатости поверхности. Параметры шероховатости. Контроль шероховатости. Пути повышения качества поверхности: обкатывание и раскатывание роликами или шариками; калибрование отверстий (дорнование, деформирующее протягивание; алмазное выглаживание; вибронакатывание; обработка дробью; виброударная обработка; ударно-импульсная обработка; ультразвуковая обработка) (часть 2)</p>	2
15	5	<p>Геометрические характеристики качества поверхности детали. Схема поверхностного слоя детали.</p> <p>Макроотклонение (отклонение от формы). Волнистость.</p> <p>Контроль волнистости. Шероховатость поверхности.</p> <p>Профилограмма шероховатости поверхности. Параметры шероховатости. Контроль шероховатости. Пути повышения качества поверхности: обкатывание и раскатывание роликами или шариками; калибрование отверстий (дорнование, деформирующее протягивание; алмазное выглаживание; вибронакатывание; обработка дробью; виброударная обработка; ударно-импульсная обработка; ультразвуковая обработка) (часть 3)</p>	2

16	6	<p>Общие понятия и определения припусков на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска. Материал заготовки. Конфигурация и размеры заготовок. Вид заготовки и способ ее изготовления. Требования к механической обработке. Методы определения припусков: опытно-статический метод; расчетно-аналитический метод.</p> <p>Предельные промежуточные и исходные размеры заготовки. Методика расчёта припусков и предельных размеров (часть 1)</p>	2
17	6	<p>Общие понятия и определения припусков на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска. Материал заготовки. Конфигурация и размеры заготовок. Вид заготовки и способ ее изготовления. Требования к механической обработке. Методы определения припусков: опытно-статический метод; расчетно-аналитический метод.</p> <p>Предельные промежуточные и исходные размеры заготовки. Методика расчёта припусков и предельных размеров (часть 2)</p>	2
18	6	<p>Общие понятия и определения припусков на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска. Материал заготовки. Конфигурация и размеры заготовок. Вид заготовки и способ ее изготовления. Требования к механической обработке. Методы определения припусков: опытно-статический метод; расчетно-аналитический метод.</p> <p>Предельные промежуточные и исходные размеры заготовки. Методика расчёта припусков и предельных размеров (часть 3)</p>	2
19	7	<p>Отливки из чугуна, стали, цветных металлов и сплавов: литье в полупостоянные формы (гипсовые или цементные); литьё в металлические формы (кокиль); центробежный метод литья и литье под давлением; литье в песчаные, оболочковые формы, по выплавляемым, соляным моделям; по замораживаемым азотным моделям. Поковки из стали, получаемые свободной ковкой или штамповкой; свободная ковка и в подкладных штампах; холодная (объёмная, листовая) и горячая штамповка. Сортовой материал в виде проката различного профиля из стали. Сварные и комбинированные заготовки из стали. Получаемые методом порошковой металлургии (часть 1)</p>	2

20	7	Отливки из чугуна, стали, цветных металлов и сплавов: литье в полупостоянные формы (гипсовые или цементные); литьё в металлические формы (кокиль); центробежный метод литья и литье под давлением; литье в песчаные, оболочковые формы, по выплавляемым, соляным моделям; по замораживаемым азотным моделям. Поковки из стали, получаемые свободной ковкой или штамповкой; свободная ковка и в подкладных штампах; холодная (объёмная, листовая) и горячая штамповка. Сортовой материал в виде проката различного профиля из стали. Сварные и комбинированные заготовки из стали. Получаемые методом порошковой металлургии (часть 2)	2
21	7	Отливки из чугуна, стали, цветных металлов и сплавов: литье в полупостоянные формы (гипсовые или цементные); литьё в металлические формы (кокиль); центробежный метод литья и литье под давлением; литье в песчаные, оболочковые формы, по выплавляемым, соляным моделям; по замораживаемым азотным моделям. Поковки из стали, получаемые свободной ковкой или штамповкой; свободная ковка и в подкладных штампах; холодная (объёмная, листовая) и горячая штамповка. Сортовой материал в виде проката различного профиля из стали. Сварные и комбинированные заготовки из стали. Получаемые методом порошковой металлургии (часть 3)	2
22	8	Классификация металлорежущих станков. Станочные приспособления. Металлорежущие инструменты: резцы, сверла, развертки, зенкеры и зенковки, метчики, плашки, круглые и шлицевые протяжки, зуборезные долбяки, червячные фрезы, дисковые и пальцевые фрезы, шлифовальные круги, хонинговальные головки, дисковые шеверы (часть 1)	2
23	8	Классификация металлорежущих станков. Станочные приспособления. Металлорежущие инструменты: резцы, сверла, развертки, зенкеры и зенковки, метчики, плашки, круглые и шлицевые протяжки, зуборезные долбяки, червячные фрезы, дисковые и пальцевые фрезы, шлифовальные круги, хонинговальные головки, дисковые шеверы (часть 2)	2

24	8	Классификация металлорежущих станков. Станочные приспособления. Металлорежущие инструменты: резцы, сверла, развертки, зенкеры и зенковки, метчики, плашки, круглые и шлицевые протяжки, зуборезные долбяки, червячные фрезы, дисковые и пальцевые фрезы, шлифовальные круги, хонинговальные головки, дисковые шеверы (часть 3)	2
1	9	Классификация валов. Классификация валов по геометрической форме. Изготовление ступенчатых валов. Материалы и способы получения заготовок. Технические условия на изготовление валов. Базирование. Технология обработки ступенчатых валов. Способы обтачивания наружных поверхностей валов. Схемы обтачивания вала. Обтачивание на токарных многорезцовых станках. Обтачивание на токарных станках с копировальным устройством. Преимущества и недостатки обтачивания на копировальных и многорезцовых станках. Обработка шпоночных канавок: фрезерования дисковой фрезой; фрезерования концевой фрезой; фрезерование концевыми двухспиральными фрезами с лобовыми режущими кромками; строгание сквозных пазов; фрезерование дисковыми фрезами; протягивание шпоночных пазов в отверстиях; долбление шпоночных пазов в отверстиях	2
2	9	Обработка шлицевых поверхностей: фрезерование червячной фрезой методом обкатки; фрезерование фасонными фрезами; шлицестрогание; шлицепротягивание; шлиценакатывание; протягивание шлицев в отверстиях. Обработка резьбовых поверхностей: нарезание внутренней резьбы метчиками; нарезание резьбы: а) резцами б) гребенками в) плашками. г) резьбонарезными головками; фрезерование резьбы: а) групповыми фрезами б) дисковой фрезой; нака-тывание резьбы: а) роликами б) плашками; шлифование резьбы. Виды и методы чистовой отделочной обработки валов: тонкое (алмазное) точение; шлифование а) круглошлифовальные станки, б) бесцентрово – шлифовальные станки, в) абразивной лентой; притирка (доводка); суперфиниширование; полирование; алмазное выглаживание; обкатывание роликами или шариками; вибронакатывание; обработка дробью; ультразвуковая обработка	2

3	10	<p>Классификация корпусных деталей. Технические условия на изготовление. Материал и заготовки корпусов. Базирование корпусов. Технологический процесс обработки корпусных деталей. Контроль точности обработанной детали. Особенности обработки разъемных корпусов. Способы обработки наружных плоскостей корпусных деталей. Классификация способов: фрезерование; строгание; точение торцевое; протягивание; шлифование плоское; шабрение; притирка. Области применения различных методов обработки плоских поверхностей. Методы обработки главных отверстий. Обработка отверстий лезвийным инструментом. Типовые маршруты обработки отверстий. Обработка отверстий абразивным инструментом. Обработка отверстий методами пластической деформации. Контроль корпусных деталей</p>	2
4	11	<p>Характеристика зубчатых колес. Классификация зубчатых колес по технологическому признаку. Изготовление цилиндрических колес. Технические требования к зубчатым колесам. Материалы и заготовки зубчатых колес. Основные схемы базирования. Основные методы формообразования зубьев зубчатых колес. Нарезание зубчатых колес методом копирования: зубофрезерование; зубопроотягивание. Нарезание зубчатых колес методом обкатки. Зубофрезерование червячными фрезами: зубодолбление; зубострогание. Накатывание зубчатых колес, зубозакругление. Методы отделочной обработки зубьев зубчатых колес: шевингование, шлифование, хонингование, холодное прикатывание</p>	2

5	11	<p>Типовой маршрут изготовления зубчатых колес. Изготовление конических зубчатых колес. Конструктивные исполнения. Материал и заготовки. Методы нарезания зубьев конических колес: фрезерование дисковыми и модульными фрезами (копирование); строгание двумя резцами (обкатка); фрезерование дисковыми фрезами (обкатка); нарезание зубьев круговой протяжкой (копирование); фрезерование торцевыми резцовыми головками (копирование (врезание) или обкатка). Изготовление червячных передач. Конструкции червячных передач. Материалы, заготовки. Методы нарезания и отделки червяков. Методы нарезания и отделки червячных колес. Изготовление деталей зубчатых передач</p>	2
6	12	<p>Основные понятия. Классификация видов сборки. Виды работ, входящих в сборку. Основные этапы разработки технологического процесса сборки. Пример: технологического процесса сборки шестеренного насоса. Оформление технологической документации</p>	2
7	13	<p>Классификация резьбовых соединений. Этапы сборки резьбовых соединений. Сборка клиновых (конических) соединений. Сборка шпоночных соединений. Сборка шлицевых соединений. Сборка клепанных соединений. Сборка сваркой. Классификация способов сварки. Сборка пайкой. Склеивание. Сборка опор с подшипниками качения. Сборка соединений с натягом</p>	2
8	14	<p>Назначение покрытий. Классификация покрытий: металлические (цинковое, кадмиевое, оловянное, медное, никелевое, хромовое, золотом); неметаллические неорганические (оксидное, фосфатное); пластмассовые; резиновые; лакокрасочные. Классификация лакокрасочных материалов по назначению ГОСТ 9825. Состав и обозначение лакокрасочных материалов. Техпроцесс окраски. Методы окраски. Консервация и упаковка машин</p>	2

5.4. Лабораторные работы

Лабораторные работы по дисциплине не предусмотрены учебным планом образовательной программы.

5.5. Практические занятия

Перечень практических занятий, их содержание и трудоемкость представлены в таблице.

№ п/п	№ раздела	Тема и содержание практического занятия	Трудоемкость, час.
1	1	Выдача заданий для выполнения РГР. Пояснение структуры и требований к оформлению РГР. Пояснение индивидуальных особенностей выполнения каждого задания.	2
2	2	Контрольная работа №1	2
3	3	Определение статистической оценки точности механической обработки: определение статистических характеристик распределения; построение гистограммы и полигона	2
4	3	Определение статистической оценки точности механической обработки: проверка гипотезы случайности выборки и нормальности распределения; определение процента годных и бракованных деталей	2
5	3	Контрольная работа №2	2
6	4	Решение задач с использованием принципов постоянства баз и совмещения (единства) баз. Расчет погрешности, вызванной сменой баз	2
7	4	Контрольная работа №3	2
8	5	Выполнение измерений параметров шероховатости поверхности: работа на портативном измерителе шероховатости TR200 (часть 1)	2
9	5	Выполнение измерений параметров шероховатости поверхности: работа на портативном измерителе шероховатости TR200 (часть 2)	2
10	5	Выполнение измерений параметров шероховатости поверхности: обработка результатов измерения шероховатости на ПК (часть 1)	2
11	5	Выполнение измерений параметров шероховатости поверхности: обработка результатов измерения шероховатости на ПК (часть 2)	2
12	5	Контрольная работа №4	2
13	6	Решение задач на определение необходимых припусков деталей с помощью расчетно-аналитического метода (часть 1)	2
14	6	Решение задач на определение необходимых припусков деталей с помощью расчетно-аналитического метода (часть 2)	2
15	6	Решение задач на определение необходимых припусков деталей с помощью расчетно-аналитического метода (часть 3)	2
16	6	Контрольная работа №5	2
17	6	Контрольная работа №6: решение задач на определение припусков ступеней вала (часть 1)	2

18	6	Контрольная работа №6: решение задач на определение припусков ступеней вала (часть 2)	2
19	6	Контрольная работа №7: решение задач на определение припусков отверстий зубчатых колес (часть 1)	2
20	6	Контрольная работа №7: решение задач на определение припусков отверстий зубчатых колес (часть 2)	2
21	7	Контрольная работа №8	2
22	7	Разработка технологического процесса для типовой детали ПТМ: определение типа производства; определение метода изготовления заготовки, обеспечивающего технологичность и минимальную себестоимость (часть 1)	2
23	7	Разработка технологического процесса для типовой детали ПТМ: определение типа производства; определение метода изготовления заготовки, обеспечивающего технологичность и минимальную себестоимость (часть 2)	2
24	7	Разработка технологического процесса для типовой детали ПТМ: определение типа производства; определение метода изготовления заготовки, обеспечивающего технологичность и минимальную себестоимость (часть 3)	2
1	7	Решение задач на определение себестоимости изготовления разных видов заготовок: технико-экономическое обоснование выбора заготовки	2
2	2	Контрольная работа №9: решение задач на определение типа производств	2
3	7	Контрольная работа №10: решение задач на определение минимальной себестоимости получения заготовки	2
4	8	Контрольная работа №11	2
5	8	Контрольная работа №12: самостоятельная практическая работа по выбору металлорежущих станков и инструментов из справочных материалов	2
6	9	Контрольная работа №13	2
7	9	Разработка технологического процесса для типовой детали ПТМ, технологического маршрута механической обработки детали	2
8	9	Контрольная работа №14: самостоятельная практическая работа по составлению технологического процесса обработки ступенчатого вала, выданного преподавателем	2

9	10	Контрольная работа №15: самостоятельная практическая работа по составлению технологического процесса обработки корпусной детали, выданной преподавателем	2
10	11	Контрольная работа №16: самостоятельная практическая работа по составлению технологического процесса обработки зубчатого колеса, выданного преподавателем	2
11	12	Контрольная работа №17	2
12	12	Составление технологического маршрута сборки разных сборочных единиц ПТМ: разработка технологического процесса сборки	2
13	12	Контрольная работа №18: самостоятельная практическая работа по составлению технологического процесса сборки узла ПТМ, выданного преподавателем индивидуально каждому студенту	2
14	13	Определение качества сварного шва методом визуального осмотра	2
15	13	Контрольная работа №19: самостоятельная практическая работа по определению дефектов сварных швов	2
16	14	Контрольная работа №20	2

5.6. Самостоятельная работа обучающихся

Вопросы, выносимые на самостоятельное изучение, представлены в таблице.

Наименование раздела дисциплины	Вопросы для самостоятельного изучения раздела
Предмет и задачи дисциплины	1. Основные понятия и определения технологии машиностроения. 2. Этапы развития технологии машиностроения.
Технологический процесс и его виды. Структура технологического процесса. Технологическая документация. Типы производства	1. Технологический процесс. 2. Виды технологических процессов. 3. Структура технологического процесса. 4. Технологическая документация.
Точность механической обработки и погрешности изготовления деталей	1. Точность механической обработки. 2. Погрешности изготовления деталей. 3. Погрешности формы и расположения поверхностей. Отклонения формы профилей, формы поверхностей. Отклонения расположения плоскостей и осей (линий), расположения профилей, осей. Суммарные отклонения формы и расположения поверхностей, формы и расположения профилей.
Основы базирования заготовок	1. Погрешности базирования, закрепления и установки. 2. Основные принципы базирования. Примеры полного и неполного базирования заготовок, базирования заготовок на станках и в приспособлениях.
Технологическое качество поверхностного слоя деталей машин	1. Схема поверхностного слоя детали. 2. Шероховатость поверхности.

Припуски на механическую обработку	1. Опытнo-статический метод. 2. Расчетно-аналитический метод. 3. Методика расчёта припусков и предельных размеров.
Выбор заготовок для изготовления деталей машин. Способы получения заготовок	1. Отливки. 2. Поковки. 3. Сортовой материал в виде проката различного профиля из стали. 4. Сварные и комбинированные заготовки из стали. 5. Получаемые методом порошковой металлургии.
Металлорежущие и специализированные станки для обработки деталей ПТМ. Станочные приспособления. Металлорежущие инструменты	1. Классификация металлорежущих станков. 2. Станочные приспособления. 3. Металлорежущие инструменты.
Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление валов	1. Классификация валов. 2. Способы обтачивания наружных поверхностей валов.
Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление корпусных деталей	1. Классификация корпусных деталей. 2. Способы обработки наружных плоскостей корпусных деталей.
Технология обработки типовых деталей машин. Изготовление деталей зубчатых передач	1. Характеристика зубчатых колес. 2. Основные методы формообразования зубьев зубчатых колес.
Проектирование технологических процессов сборки	1. Основные понятия. 2. Классификация видов сборки. Виды работ, входящих в сборку. 3. Основные этапы разработки технологического процесса сборки.
Сборка типовых соединений и узлов машин	1. Сборочные инструменты и приспособления. 2. Особенности сборки разъемных и неразъемных соединений.
Покрытия машин	1. Назначение покрытий. 2. Классификация покрытий.

Примерные задания к расчетно-графической(им) работе(ам) по дисциплине:

- спроектировать технологический процесс изготовления вала;
- спроектировать технологический процесс изготовления оси;
- спроектировать технологический процесс изготовления зубчатого колеса;

Примерные задания к курсовой работе по дисциплине:

- спроектировать технологический процесс сборки узла подъемно-транспортной, строительной или дорожной машины;

В процессе самостоятельной работы обучающиеся должны принимать решение по рассматриваемой проблеме с минимальным участием педагогического работника. Для решения поставленных задач может использоваться дополнительная литература и источники в информационно-коммуникационной сети «Интернет». Для закрепления пройденного материала педагогическим работником могут выдаваться домашние задания.

Виды самостоятельной работы, выполняемые обучающимися при изучении соответствующих разделов дисциплины, указаны в таблице.

Номер раздела дисциплины	Виды самостоятельной работы
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Самостоятельное изучение вопросов темы
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Написание конспекта
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Проработка и повторение лекционного материала
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Изучение рекомендуемой литературы
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Подготовка к практическому занятию
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Выполнение расчетно-графической работы
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	Подготовка к текущему контролю и промежуточной аттестации

5.7. Организация текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся

Текущий контроль успеваемости обеспечивает оценивание хода освоения дисциплины. Возможные формы контрольно-оценочных мероприятий, проводимых в рамках текущего контроля успеваемости, представлены в таблице.

Вид учебной работы	Форма текущего контроля успеваемости	Периодичность осуществления
Практические занятия / Лабораторные работы	Приведена в Фонде Оценочных Средств (ФОС) по дисциплине	На каждом занятии
Самостоятельная работа обучающихся	устная;	В течение семестра
	письменная; тестовая;	
	учет посещаемости обучающимся аудиторных занятий;	

Оценивание промежуточных и окончательных результатов обучения по дисциплине (промежуточная аттестация обучающихся) осуществляется в форме, установленной учебным планом. Аттестационное испытание может проводиться в устной или письменной форме, а также включать в себя прохождение теста с использованием технологии компьютерного тестирования. Для уточнения оценки экзаменатор может проводить короткий опрос-собеседование с обучающимся и (или) выдавать ему дополнительные задания.

6. Образовательные технологии

В ходе освоения дисциплины могут применяться следующие образовательные технологии: личностно-ориентированные, активизации деятельности обучающихся, интеллектуальной направленности, проблемного обучения, диалоговые и профессионально-ориентированные (таблица).

Вид учебной работы	Возможные применяемые образовательные технологии
Лекции	Проблемная лекция. Лекция-визуализация. Лекция-беседа. Лекция-дискуссия. Лекция-исследование.
Практические занятия / Лабораторные работы	Репродуктивные, частично поисковые, исследовательские (поисковые), сотрудничества на основе: анализа конкретных ситуаций, обучающих игр, эвристической беседы, обсуждения сложных и дискуссионных вопросов и проблем, кооперации и взаимодействия
Самостоятельная работа обучающихся	Подготовка к лекциям. Подготовка к практическим занятиям. Изучение дополнительной литературы и самостоятельное формирование конспекта. Подготовка к текущему контролю и промежуточной аттестации
Консультации	Управление процессом освоения учебной информации, применения знаний на практике, поиска новой учебной информации
Промежуточная аттестация обучающихся	В установленной учебным планом форме в устном или письменном виде с применением ФОС по дисциплине

7. Реализация дисциплины при использовании технологий электронного обучения и (или) дистанционных образовательных технологий

В электронной информационно-образовательной среде БГТУ размещается электронный курс дисциплины, включающий в себя:

- сведения об авторе курса;
- краткое описание курса;
- рабочую программу дисциплины;
- презентационные материалы для проведения занятий лекционного типа;
- методические указания для выполнения расчетно-графической работы/курсового проекта/курсовой работы;
- материалы и тестовые задания для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Электронный курс предназначен для обеспечения обучающихся всеми необходимыми учебно-методическими материалами, а также проведения контрольно-оценочных мероприятий в процессе обучения. При необходимости осуществляется файловый обмен отчетами о выполнении обучающимися самостоятельной работы.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

8.1. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся

1. Лагереv, В.В. Советы студентам по рациональной организации учебного труда: учеб. пособ. для вузов / В.В. Лагереv. – Брянск: БИТМ, 1992. – 92 с. [259 экз.].

8.2. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

Основная литература

1. Аверченков, В.И. Технология машиностроения: сб. задач и упражнений: учеб. пособие для вузов (квалификации: "бакалавр", "специалист") / под общ. ред. В. И. Аверченкова, Е. А. Польского. - Изд. 3-е, испр. и доп. - М. : Инфра-М, 2014. - 303 с. [40 экз.]
2. Суслов, А.Г. Технология машиностроения: учеб. для студентов машиностроительных специальностей вузов / А.Г. Суслов. – М.: Машиностроение, 2007. – 430 с. [92 экз.]
3. Тайц В.Г. Технология машиностроения и производство подъемно-транспортных, строительных и дорожных машин: учеб. для вузов. - М.: Академия, 2007. - 364 с. [24 экз.]

Дополнительная литература

1. Ковшов, А.И. Технология машиностроения / А.И. Ковшов. - М.: Машиностроение, 1987. – 320 с. [57 экз.]
2. Косилова, А.Г. Технология производства подъемно-транспортных машин / А.Г. Косилова, М.Ф. Сухов. - М.: Машиностроение, 1977. – 302 с. [30 экз.]
3. Маталин, А.А. Технология машиностроения: учебник / А.А. Маталин. – СПб.: Лань, 2008. – 512 с. [5 экз.]
4. Базров, Б.М. Основы технологии машиностроения: учеб. для студентов вузов /Б.М. Базров. – М.: Машиностроение, 2005. – 737 с. [24 экз.]

Справочная литература

1. Справочник технолога-машиностроителя: в 2 т. / под ред. А.М. Дальского, Р.К. Мещерякова, А.Г. Косиловой, А.Г. Суслова. – М.: Машиностроение, 2003.
2. ГОСТ 3.1107-81 «Единая система технологической документации. Опоры, зажимы, установочные устройства. Графические обозначения».

8.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", используемых при изучении дисциплины

1. Сайт НБ БГТУ <https://libri.tu-bryansk.ru/>
2. Электронный каталог <http://mark.libri.tu-bryansk.ru/marcweb2/Default.asp>
3. Электронно-библиотечные системы (ЭБС)
 - ЭБС Лань <https://e.lanbook.com>
 - ЭБС IPR-books <http://www.iprbookshop.ru>
 - ЭБС ИД «Гребенников» <https://grebennikon.ru>
 - Научная Электронная Библиотека <http://www.elibrary.ru>

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

1. Электронная информационно-образовательная среда Брянского государственного технического университета на платформе «Moodle».
2. Офисный пакет приложений «Microsoft Office» или LibreOffice

3. Система автоматизированного проектирования "Компас-3D" с поддержкой возможности создания 2D чертежей или её аналоги

9. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Для обеспечения обучения имеется следующая материально-техническая база:

- аудитория для проведения лекционных занятий и организации защиты курсовых работ/курсовых проектов (при их наличии), оборудованная персональными компьютерами (для выполнения курсовых работ/проектов или расчетно-графических работ), мультимедийными системами комплексного воспроизведения информации (для чтения лекций, защиты работ/проектов), средствами звуковоспроизведения (по возможности) с наличием доступа в информационно-коммуникационную сеть Интернет;
- компьютерный класс для проведения лабораторных работ с установленным комплектом программного обеспечения и доступом в информационно-коммуникационную сеть Интернет / лаборатория со специализированным оборудованием для проведения лабораторных работ (по необходимости) / специализированные помещения и/или открытые площадки для практических занятий по физической культуре и спорту (при их наличии) с необходимым набором спортивного инвентаря;
- учебная аудитория, оснащенная комплектом мебели и доской, для проведения консультаций, зачета, зачета с оценкой, экзамена;
- компьютерные классы с постоянным доступом к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», а также читальные залы научной библиотеки БГТУ для самостоятельной работы обучающихся.

10. Особенности организации образовательного процесса для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Изучение дисциплины инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья организуется с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

При проведении учебных занятий обеспечивается соблюдение следующих требований:

- учебные занятия проводятся для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья в одной аудитории совместно с обучающимися, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для обучающихся в ходе учебных занятий;
- присутствие ассистента из числа работников БГТУ или привлеченных лиц, оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с педагогическим работником и т. п.);
- обучающиеся с учетом их индивидуальных особенностей могут пользоваться необходимыми им техническими средствами;

- материально-технические условия должны обеспечивать возможность беспрепятственного доступа обучающихся в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывание в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже; наличие специальных кресел и других приспособлений).

Университетом созданы специальные условия для получения высшего образования обучающимися с ОВЗ:

- 1) для лиц с ограниченными возможностями здоровья по зрению:
 - наличие альтернативной версии официального сайта организации в сети "Интернет" для слабовидящих;
 - размещение в доступных для обучающихся, являющихся слепыми или слабовидящими, местах и в адаптированной форме (с учетом их особых потребностей) справочной информации о расписании учебных занятий (информация должна быть выполнена крупным рельефно-контрастным шрифтом (на белом или желтом фоне) и продублирована шрифтом Брайля);
 - присутствие ассистента, оказывающего обучающемуся необходимую помощь;
 - обеспечение выпуска альтернативных форматов печатных материалов (крупный шрифт или аудиофайлы);
 - обеспечение доступа обучающегося, являющегося слепым и использующего собаку-проводника, к зданию организации;
- 2) для лиц с ограниченными возможностями здоровья по слуху:
 - дублирование звуковой справочной информации о расписании учебных занятий визуальной (установка мониторов с возможностью трансляции субтитров (мониторы, их размеры и количество необходимо определять с учетом размеров помещения));
 - обеспечение надлежащими звуковыми средствами воспроизведения информации;
- 3) для лиц с ограниченными возможностями здоровья, имеющих нарушения опорно-двигательного аппарата, материально-технические условия должны обеспечивать возможность беспрепятственного доступа обучающихся в учебные помещения, столовые, туалетные и другие помещения Университета, а также пребывание в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, локальное понижение стоек-барьеров; наличие специальных кресел и других приспособлений).

11. Методические материалы по дисциплине

11.1. Методические материалы для педагогических работников

Основными формами организации обучения по дисциплине являются лекции (при наличии), практические занятия (при наличии) и самостоятельная работа обучающихся.

Организация теоретического обучения предполагает использование инновационных технологий проведения занятий лекционного типа, к которым, в частности, относятся: проблемная лекция, лекция-визуализация, лекция-беседа, лекция-дискуссия, лекция-исследование.

1. *Проблемная лекция* предполагает преимущественно всесторонний анализ исторических и социокультурных, образовательных явлений, научный поиск истины. Проблемная лекция опирается на логику последовательно моделируемых проблемных ситуаций путем постановки проблемных вопросов или предъявления проблемных задач.
2. *Лекция-визуализация* реализует принцип наглядности и учит обучающихся преобразовывать устную и письменную информацию в визуальную форму, что формирует у них профессиональное мышление за счет систематизации и выделения наиболее значимых, существенных элементов содержания обучения.
3. *Лекция-беседа* является наиболее распространенной и сравнительно простой формой активного вовлечения обучающихся в учебный процесс. Такая лекция предполагает непосредственный контакт (диалог) педагогического работника с аудиторией.
4. *Лекция-дискуссия*, в которой в отличие от лекции-беседы педагогический работник при изложении лекционного материала не только использует от-веты обучающихся на свои вопросы, но и организует свободный обмен мнениями в интервалах между логическими разделами.

Организация практических занятий по дисциплине направлена на углубление научно-теоретических знаний обучающихся, формирование практических умений и овладение определенными методами самостоятельной работы.

Практические занятия представляют собой занятия по решению различных прикладных задач, образцы которых были даны на лекциях.

Задачи практических занятий:

- помочь обучающимся систематизировать, закрепить и углубить знания теоретического характера;
- научить обучающихся приемам решения задач из предметной области дисциплины;
- способствовать овладению навыками и умениями, входящими в структуру формируемых компетенций, в результате освоения дисциплины;
- научить обучающихся работать с информацией, книгой, пользоваться справочной и научной и методической литературой;
- формировать умение учиться самостоятельно, т.е. овладевать методами, способами и приемами самообучения, саморазвития и самоконтроля.

Содержание практических работ составляют:

- устные экспресс-опросы;
- групповые дискуссии;
- выполнение практических заданий;
- письменное или компьютерное экспресс-тестирование и др.

Цели практических занятий наилучшим образом достигаются в том случае, если студент предварительно проработал тематику практического занятия. Поэтому преподаватель должен информировать студентов о теме следующего практического занятия, чтобы они могли целенаправленно самостоятельно заниматься в домашних условиях.

Организация лабораторных занятий по дисциплине направлена на следующие цели и задачи:

- углубление и закрепление знания теоретического курса путем практического изучения в лабораторных условиях изложенных в лекциях законов и положений;
- приобретение навыков в научном экспериментировании, анализе полученных результатов;

- формирование первичных навыков организации, планирования и проведения научных исследований

Порядок подготовки лабораторного занятия:

- изучение требований программы дисциплины;
- формулировка цели и задач лабораторного занятия;
- разработка плана проведения лабораторного занятия;
- подбор содержания лабораторного занятия;
- разработка необходимых для лабораторного занятия инструкционных карт;
- моделирование лабораторного занятия;
- проверка специализированной лаборатории на соответствие санитарно-гигиеническим нормам, требованиям по безопасности и технической эстетике;
- проверка количества лабораторных мест, необходимых и достаточных для достижения поставленных целей обучения;
- проверка материально-технического обеспечения лабораторных занятий на соответствие требованиям программы дисциплины.

Формы проведения лабораторных занятий:

- фронтальная;
- по циклам;
- индивидуальная;
- смешанная (комбинированная).

При проведении лабораторных работ используют три подхода к их выполнению:

- на основе рецептурных действий обучающихся, когда они проявляют умение работать преимущественно в стандартных условиях, отраженных в руководстве по лабораторному практикуму;
- на основе частично поисковых действий, когда обучающиеся могут действовать достаточно самостоятельно, решать несложные творческие задачи при подсказке или непосредственном руководстве преподавателя;
- на основе активных творческих действий обучающихся, когда они проявляют способность действовать в условиях, близких к реальным, используя запас приобретенных знаний.

Самостоятельная работа обучающихся предполагает аудиторную и внеаудиторную формы организации.

Основными видами самостоятельной работы обучающихся без участия педагогического работника являются: формирование и усвоение содержания конспекта лекций на базе рекомендованной лектором учебной литературы, включая информационные образовательные ресурсы (электронные учебники, электронные библиотеки и др.); подготовка к занятиям; составление аннотированного списка статей из соответствующих журналов по отраслям знаний и т.п.; текущий самоконтроль, выполнение расчетно-графической работы/курсового проекта/курсовой работы.

Выполнение РГР/курсового проекта/курсовой работы по дисциплине предусматривает информирование студентов о ее целях, структуре, выдачу методических указаний и задания, разъяснения по выбору варианта, ознакомление с порядком и сроками сдачи готовых материалов, проведение индивидуальных консультаций и разъяснение отдельных вопросов при необходимости.

Основными видами самостоятельной работы обучающихся с участием педагогического работника являются: текущие консультации, прием и разбор домашних заданий и др.

При подготовке к промежуточной аттестации необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу, консультации преподавателя и др.

11.2. Методические материалы для обучающихся

Обучающимся, изучающим дисциплину, необходимо знать требования, предъявляемые к их различным видам учебных занятий, в том числе лекционным, практическим, индивидуальным и др. (таблица).

Вид учебной работы	Организация деятельности обучающегося
Лекции (при наличии)	Изучение дисциплины следует начинать с прослушивания и конспектирования лекций, перечитывать конспект перед выполнением домашних заданий и практическими занятиями. Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; пометать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначить вопросы, термины, материал, который вызывает трудности, пометить и попытаться найти ответ в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать педагогическому работнику на консультации, на практическом занятии. Над конспектами лекций надо работать систематически: первый просмотр рекомендуется сделать вечером того же дня, когда была прочитана лекция, затем просмотреть через 3-4 дня, и сделать это еще раз накануне практического занятия.
Практические занятия (при наличии)	Ознакомление с целью и задачами занятия. Конспектирование источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы, работа с текстом. Прослушивание аудио- и видеозаписей по заданной теме. Выполнение (решение) практических заданий и задач по алгоритму, на основе частично поисковой и или исследовательской деятельности и др.
Лабораторные работы (при наличии)	Выполнение лабораторной работы предполагает: подготовку к эксперименту (ознакомление с целью и задачами, ходом лабораторной работы, работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы, подготовка таблиц для фиксирования хода и результатов опытно-экспериментальной работы и др.); проведение измерений (вводный и текущий инструктаж, проведение опытов и экспериментов); обработку полученных результатов; формулировку выводов и написание отчета. Защита отчета по лабораторной работе.
Изучение дополнительной литературы и самостоятельная подготовка к занятиям	Ознакомление с основной и дополнительной литературой, включая справочные издания, зарубежные источники, конспект основных положений, терминов, сведений, требующих для запоминания и являющихся основополагающими в конкретной теме. Составление аннотаций к прочитанным источникам и др. Рефлексия собственных достижений

Выполнение расчетно-графической работы/курсового проекта/курсовой работы (при наличии)	При выполнении расчетно-графической работы/курсового проекта/курсовой работы, обучающемуся следует придерживаться методических указаний. Предусмотрен следующий алгоритм действий: выбор варианта РГР/темы курсовой работы/курсового проекта, подбор и систематизация теоретического материала, являющегося основой для написания теоретического раздела/решения практических задач, проведение расчетов по исходным данным и анализ полученных значений, формулирование выводов по полученным результатам. Выполненная работа передается преподавателю на проверку. При необходимости осуществляется доработка отдельных частей работы с учетом требований и замечаний преподавателя.
Подготовка к промежуточной аттестации	При подготовке к промежуточной аттестации необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу, шкалу оценивания и др.

12. Оценочные материалы по дисциплине

12.1. Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины

Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины в соответствии с закрепленными индикаторами достижения компетенций и планируемыми результатами освоения дисциплины представлены в Фонде Оценочных Средств (ФОС) по дисциплине.

12.2. Шкала оценивания при текущем контроле успеваемости

Оценивание отдельных видов работ в процессе изучения дисциплины рекомендуется осуществлять с использованием следующей шкалы:

- обучающийся ответил правильно на более, чем 90 % заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и успешно защитил практические работы, показал отличное владение навыками применения полученных знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т. д. – «отлично» (максимальный уровень освоения компетенций);
- обучающийся ответил правильно на 75-89 % заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и защитил практические работы с незначительными замечаниями, показал хорошее владение навыками применения полученных знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т. д. – «хорошо» (средний уровень освоения компетенций);
- обучающийся ответил правильно на 60-74 % заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и защитил практические работы со значительными замечаниями, показал удовлетворительное владение навыками применения полученных знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т. д. – «удовлетворительно» (минимальный уровень освоения компетенций);
- обучающийся ответил правильно на менее, чем 60 % заданных вопросов или вопросов-тестов, не выполнил все или выполнил часть практических работ, не защитил или защитил их со значительными замечаниями, при выполнении задания обучающийся не продемонстрировал уровень самостоятельного владения умениями и навыками при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т. д. – «неудовлетворительно» (минимальный уровень освоения компетенций не достигнут).

Критерии и шкала оценки расчетно-графической работы представлены в таблице.

Оценка	Оцениваемые параметры
«Отлично»	Теоретический вопрос раскрыт полностью без смысловых и логических ошибок. Задание решено верно. На защите ответ обучающегося полный и правильный. Обучающийся способен изложить решение задания, сделать собственные выводы, проанализировать основные показатели. В полном объеме представлен соответствующий графический материал.
«Хорошо»	Теоретический вопрос раскрыт на достаточно высоком уровне без смысловых и логических ошибок. Задание решено верно. Имеются незначительные недочеты в определении единиц измерения, точности вычислений и т.п. На защите ответ обучающегося в целом полный и правильный. Обучающийся способен изложить решение задания, сделать собственные выводы, проанализировать основные показатели. В полном объеме представлен соответствующий графический материал.
«Удовлетворительно»	Теоретический вопрос раскрыт на достаточном уровне, без существенных смысловых и логических ошибок. Задание решено верно, но имеются значительные недочеты в его решении, связанные с неполнотой ответа, с правильным исчислением одних данных и неверным – других и пр. На защите ответ неполный. Обучающийся способен четко изложить решение задания, но допускает неточности в формулировке собственных выводов и анализе основных показателей. В неполном объеме представлен графический материал.
«Неудовлетворительно»	Теоретический вопрос не раскрыт или раскрыт не полностью при наличии разного рода неточностей и ошибок. Задание решено со значительными недочетами, с неполными ответами, с неправильным исчислением данных. На защите ответ обучающегося неполный. Обучающийся не способен четко изложить решение задания, допускает неточности в формулировке собственных выводов, не способен проанализировать основные показатели. Графический материал не представлен или представлен не в полном объеме.

В процессе преподавания дисциплины педагогическим работником формируется оценка, характеризующая текущую успеваемость обучающегося.

12.3. Шкала оценивания при промежуточной аттестации обучающихся

При проведении промежуточной аттестации обучающихся используется шкала оценивания, представленная в таблице.

Уровень освоения (оценка)	Планируемые результаты освоения дисциплины
Максимальный уровень освоения (зачтено / отлично)	Обучающийся глубоко и прочно усвоил теоретический и практический материал, уверенно это демонстрирует в ходе промежуточной аттестации. Исчерпывающе и логически стройно излагает учебный материал, умеет увязывать теорию с практикой, справляется с решением задач профессиональной направленности высокого уровня сложности, правильно обосновывает принятые решения. Свободно ориентируется в учебной и профессиональной литературе.

Средний уровень освоения (зачтено / хорошо)	Обучающийся знает теоретический и практический материал, грамотно и по существу излагает его в ходе промежуточной аттестации, не допуская существенных неточностей. Правильно применяет теоретические положения при решении практических задач профессиональной направленности разного уровня сложности, владеет необходимыми для этого навыками и приёмами. Достаточно хорошо ориентируется в учебной и профессиональной литературе.
Минимальный уровень освоения (зачтено / удовлетворительно)	Обучающийся знает на базовом уровне теоретический и практический материал, допускает отдельные ошибки при его изложении в ходе промежуточной аттестации. Обучающийся испытывает определённые затруднения в применении теоретических положений при решении практических задач профессиональной направленности стандартного уровня сложности, владеет необходимыми для этого базовыми навыками и приёмами. Демонстрирует достаточный уровень знания учебной литературы по дисциплине.
Минимальный уровень освоения не достигнут (не зачтено / неудовлетворительно)	Обучающийся не знает на пороговом уровне теоретический и практический материал, допускает грубые ошибки при его изложении на занятиях и в ходе промежуточной аттестации. Испытывает серьёзные затруднения в применении теоретических положений при решении практических задач профессиональной направленности стандартного уровня сложности, не владеет необходимыми для этого навыками и приёмами. Демонстрирует фрагментарные знания учебной литературы по дисциплине.

Уровень знаний, умений и навыков обучающегося при выполнении и защите курсовой работы (курсового проекта) (при наличии) оценивается по пятибалльной системе. Шкала оценивания курсовой работы (курсового проекта) представлена в таблице.

Шкала оценки	Критерии оценки
Отлично	<p>а) Содержание работы: работа полностью соответствует теме исследования; грамотно обоснована актуальность работы; обучающийся показывает глубокую подготовку; обучающийся корректно использует терминологический аппарат; обучающийся демонстрирует умение работать с различными видами источников информации, в том числе с данными, полученными экспериментальным путем; обучающийся проявляет умение обобщать, систематизировать и научно классифицировать материал;</p> <p>б) Оформление курсовой работы (проекта): работа оформлена в соответствии с локальными актами.</p> <p>в) Защита курсовой работы (проекта): обучающийся в устном выступлении на защите адекватно представляет результаты исследования; обучающийся аргументированно отвечает на вопросы и ведет научную дискуссию; обучающийся владеет научным стилем изложения; обучающийся владеет понятийным аппаратом.</p>

Хорошо	<p>а) Содержание работы: полностью соответствует теме исследования; обучающийся показывает достаточную подготовку, допуская погрешности в использовании терминологического аппарата; обзор теоретических и практических наработок по проблеме имеет описательный, а не аналитический характер; обучающийся демонстрирует умение работать с различными видами источников, в том числе с данными, полученными экспериментальным путем; обучающийся проявляет способности обобщать, систематизировать и научно классифицировать материал.</p> <p>б) Оформление курсовой работы (проекта): работа оформлена в соответствии с локальными актами.</p> <p>в) Защита курсовой работы (проекта): обучающийся в устном выступлении на защите адекватно представляет результаты исследования; обучающийся владеет научным стилем изложения; обучающийся владеет понятийным аппаратом; обучающийся во время защиты не смог ответить на ряд вопросов по предмету исследования.</p>
Удовлетворительно	<p>а) Содержание работы: частично соответствует теме исследования; обучающийся обнаружил удовлетворительные знания по предмету; в работе отсутствует обзор теоретических и практических наработок по проблеме; обучающийся не сумел продемонстрировать умение работать с различными видами источников.</p> <p>б) Оформление курсовой работы (проекта): работа оформлена в соответствии с локальными актами.</p> <p>в) Защита курсовой работы (проекта): в устном выступлении на защите обучающийся не может адекватно представить результаты исследования; обучающийся отстает от научного стиля изложения; обучающийся затрудняется в аргументации, отвечая на вопросы по теме работы.</p>
Неудовлетворительно	<p>Имеются принципиальные замечания по основным параметрам работы. Обучающийся допустил грубые ошибки.</p>

12.4. Оценивание окончательных результатов обучения по дисциплине

Итоговая оценка по дисциплине определяется с учетом результатов промежуточной аттестации обучающегося (зачета / экзамена) и оценок, полученных обучающимся в ходе текущего контроля успеваемости в семестре.

12.5. Характеристика результатов обучения

Характеристики результатов обучения по дисциплине в зависимости от полученной обучающимся оценки приведен в таблице.

Оценка	Характеристика результатов обучения
Зачтено / Отлично (максимальный уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено полностью, все цели достигнуты, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены.
Зачтено / Хорошо (средний уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено полностью, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены с незначительными замечаниями.

Зачтено / Удовлетворительно (низкий уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено частично, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, в них имеются ошибки.
Не зачтено / Неудовлетворительно	Содержание дисциплины не освоено, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий либо не выполнены, либо содержат грубые ошибки; дополнительная самостоятельная работа над материалом не привела к какому-либо значительному повышению качества выполнения учебных заданий.

12.6. Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся

Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся в соответствии с закрепленными индикаторами достижения компетенций и планируемыми результатами освоения дисциплины представлены в Фонде Оценочных Средств (ФОС) по дисциплине.

13. Воспитательная работа

В соответствии с Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» воспитание – «деятельность, направленная на развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации обучающихся на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде».

В учебном процессе воспитательная работа с обучающимися реализуется средствами учебных дисциплин.

Воспитательная деятельность в ходе преподавания дисциплины направлена на формирование у обучающегося системы убеждений, нравственных норм и общекультурных качеств, на оказание им помощи в жизненном самоопределении, нравственном, гражданском и профессиональном становлении, на создание условий для самореализации личности. Воспитательная работа также ориентирует обучающихся на будущую профессиональную деятельность, формируя не только личностные, но и профессионально

Воспитательные задачи во время учебных занятий выполняются в скрытой (контекстной) и открытой (целенаправленной) формах. Скрытая форма воспитательной работы представляет собой воздействие всего хода педагогического процесса на становление личностных качеств обучающихся. Например, соблюдение педагогическим работником трудовой дисциплины, демонстрация преданности науке, заинтересованность в успехе обучающихся, правильная речь, хорошие манеры и т. п. имеют положительное воспитательное значение и формируют у обучающихся добросовестность, исполнительность, трудолюбие, ответственность и другие положительные качества. Обучающиеся неосознанно перенимают данные черты у педагогического работника.

Воспитание в открытой форме – это целенаправленное воздействие содержанием учебной дисциплины на становление личности обучающегося. Например, решение проблем и исследовательская работа формируют у обучающихся умение аргументировать, самостоятельно мыслить, вкус к научному поиску, развивают творчество, профессиональные умения, и т. п.