

УТВЕРЖДАЮ  
 Декан факультета

\_\_\_\_\_ Знаменский Е.А.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА И СНАРЯЖЕНИЯ БОЕПРИПАСОВ

Направление/специальность подготовки	17.05.01 Боеприпасы и взрыватели
Специализация/профиль/программа подготовки	Технология производства, снаряжения и испытаний боеприпасов
Уровень высшего образования	Специалитет
Форма обучения	Очная
Факультет	Е Оружие и системы вооружения
Выпускающая кафедра	Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ
Кафедра-разработчик рабочей программы	Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ

КУРС	СЕМЕСТР	ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ (ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦ)	ЧАСЫ (по наличию видов занятий)									ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ
			ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ	АУДИТОРНЫЕ ЗАНЯТИЯ				САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА				
				ВСЕГО	ЛЕКЦИИ	ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ	ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ	ВСЕГО	КУРСОВОЙ ПРОЕКТ	КУРСОВАЯ РАБОТА	ДРУГИЕ ВИДЫ САМОСТ. РАБОТЫ	
4	8	3	108	51	34	17	0	57	0	0	57	зач.
5	9	4	144	51	34	17	0	93	36	0	57	экз.
ВСЕГО		7	252	102	68	34	0	150	36	0	114	

*ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ*

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ФЕДЕРАЛЬНОГО  
ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ (ФГОС ВО)**

**17.05.01 Боеприпасы и взрыватели**

год набора группы: 2025

Программу составил:

Кафедра **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО** \_\_\_\_\_  
**ВООРУЖЕНИЯ**

Петров Владимир Маркович, д.т.н., профессор, профессор

Программа рассмотрена  
на заседании кафедры-разработчика  
рабочей программы **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО**  
**ВООРУЖЕНИЯ**

Заведующий кафедрой Федосов А.В., к.т.н., доц. \_\_\_\_\_

Программа рассмотрена  
на заседании выпускающей кафедры

**Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ**

Заведующий кафедрой Федосов А.В., к.т.н., доц. \_\_\_\_\_

# **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА И СНАРЯЖЕНИЯ БОЕПРИПАСОВ**

## **Разделы рабочей программы**

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

## **Приложения к рабочей программе дисциплины**

- Приложение 1. Аннотация рабочей программы
- Приложение 2. Технологии и формы обучения
- Приложение 3. Фонды оценочных средств

## 1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является формирование следующих компетенций:

ПК-1 — Способен осуществлять технологическую подготовку производства машиностроительных изделий средней сложности

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

### **ПК-1**

*знания:*

- задач проектирования технологических процессов производства боеприпасов и взрывателей;
- методов оценки качества изделий;
- основ реализации технологических процессов изготовления боеприпасов и взрывателей, производства заготовок и готовых изделий;;

*умения:*

- способность проектировать и обосновывать технологические процессы изготовления типовых деталей боеприпасов, их сборки и способов снаряжения;;

*навыки:*

- владение правилами внедрения технологических процессов; способами повышения производительности труда и качества изделий;
- способность к критическому анализу и оценке поставленных задач, генерированию новых идей при решении;
- способностью применять современные программные средства выполнения и редактирования изображений, чертежей и подготовки конструкторско-технологической документации;.

## 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА И СНАРЯЖЕНИЯ БОЕПРИПАСОВ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.01 Боеприпасы и взрыватели*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **ВЫСШАЯ МАТЕМАТИКА, СОПРОТИВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ, ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МЕХАНИКА, МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ, ФИЗИКА, ЭКОЛОГИЯ, МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ, РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ, ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ.**

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ПРОЕКТИРОВАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ И ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ОТВЕТСТВЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ, ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ БАЛЛИСТИКА И ПОЛИГОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ, ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ИСПЫТАНИЯ БОЕПРИПАСОВ СИСТЕМ АРТИЛЛЕРИЙСКОГО, РАКЕТНОГО И БОМБОВОГО ВООРУЖЕНИЯ.**

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-2 — Способен самостоятельно применять приобретенные математические, естественнонаучные, социально-экономические и профессиональные знания для решения инженерных задач
- ОПК-9 — Способен осуществлять профессиональную деятельность в сфере проектирования, производства и испытания оружия и систем вооружения, в том числе с учетом экономических, правовых, экологических и социальных ограничений и нормативов
- ПК-1 — Способен осуществлять технологическую подготовку производства машиностроительных изделий средней сложности
- УК-8 — Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 7 з.е., 252 ч.

#### 3.1. Содержание (дидактика) дисциплины

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %
				ВСЕГО	Лекции	Лабораторный практикум		ПК-1
4	8	<b>Раздел 1. Классификация элементов средств поражения и боеприпасов (СПБ) и особенности их производства. Этапы и задачи проектирования технологических процессов.</b> Виды боеприпасов, классификация типовых деталей, особенности массового производства. Требования к технологическим процессам технологическим процессам. Этапы и задачи проектирования.	6	3	3	0	3	3
4	8	<b>Раздел 2. Технология изготовления осколочно-фугасных снарядов (ОФС).</b> Проектирование технологических процессов. Структура и описание конструкции ОФС. Оценка технологической сложности корпусов. Виды и способы изготовления заготовок. Описание и анализ технологий производства корпусов. Формирование исходных данных для проектирования ТП.	18	10	4	6	8	3
4	8	<b>Раздел 3. Технология изготовления кумулятивных снарядов (КМС).</b> Проектирование технологических процессов. Структура и описание конструкции КМС. Описание и анализ технологии изготовления деталей. Проектирование заготовок: выбор вида и способа изготовления заготовки и расчет припусков на механическую обработку. Оформление чертежа заготовки и оценка технологичности.	12	4	4	0	8	3
4	8	<b>Раздел 4. Технология изготовления подкалиберного снаряда (ПКС).</b> Проектирование технологического процесса. Структура и описание конструкции ПКС ЗБМ-42. Описание и анализ технологии изготовления деталей корпуса, стабилизатора и других деталей. Выбор технологических баз и оценка точности базирования заготовок при обработке.	20	10	4	6	10	4
4	8	<b>Раздел 5. Технология производства большого бронебойного снаряда (ББС).</b> Проектирование технологического процесса. Структура и описание изделия ББС. Особенности технологии изготовления базовых де-талей. Описание и анализ типового ТП. Задачи и правила разработки маршрутной технологии в приложении к ТП производства ББС.	12	4	4	0	8	3
4	8	<b>Раздел 6. Технология производства авиационной бомбы (АБ).</b> Проектирование технологического процесса. Структура и описание ФАБ-300. Особенности технологии изготовления базовых деталей. Описание и анализ технологии изготовления корпуса и головки. Задачи и правила разработки операционной технологии.	10	4	4	0	6	5
4	8	<b>Раздел 7. Технология производства взрывателей (ВЗ).</b> Проектирование ТП. Классификация и конструкция взрывателей. Особенности технологии изготовления корпусов ВЗ. Примеры технологических процессов на изготовление ВЗ. Расчет режимов резания и нормирование операций.	11	4	4	0	7	4
4	8	<b>Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки.</b> Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки. Характеристики оборудования, технологической оснастки, применяемых для производства деталей СПБ. Средства контроля и испытаний. Выбор оборудования по критерию минимума приведенных затрат. Токарные многошпиндельные полуавтоматы, токарно-копировальные и специальные станки. Специальные приспособления.	19	12	7	5	7	4
<b>Всего за 8 семестр</b>			108	51	34	17	57	29
5	9	<b>Раздел 9. Классификация СПБ по назначению, принципам и видам действия. Особенности технологии изготовления базовых деталей.</b> Перспективы развития СПБ и задачи технологии. Особенности мелкосерийного производства новых изделий. Технология изготовления деталей современных боеприпасов.	9	4	4	0	5	8
5	9	<b>Раздел 10. Автоматизация производства заготовок деталей.</b> Прогрессивные способы формообразования заготовок. Выбор способа изготовления за-готовки (алгоритм и программа выбора). Современное оборудование для производства заготовок (РКМ, РОМ, ГКМ и др.). Перспективы применения литых и сварных корпусов, заготовок из проката.	22	10	4	6	12	8
5	9	<b>Раздел 11. Основные направления автоматизации производства боеприпасов и взрывателей.</b> Основные понятия и задача автоматизации. Факторы успешной автоматизации: конструкторские, технологические, экономические. Основные направления автоматизации производственного процесса и критерии оценки качества проекта. Перспективы применения интегрированных производственных систем (ИПС).	16	4	4	0	12	7
5	9	<b>Раздел 12. Автоматизация процессов механической обработки заготовок.</b> Оценка уровня автоматизации отдельных операций (с наибольшей трудоемкостью). Выбор структурно-компоновочной схемы металлорежущих станков. Автоматизация транспортирования и установки заготовок. Оптимизация режимов резания по критерию производительности. Обработка деталей на станках с ЧПУ.	19	9	4	5	10	8
5	9	<b>Раздел 13. Автоматизация проектирования технологических процессов (САПР ТП).</b> Основы автоматизации проектирования ТП. Алгоритмы проектирования единичных, типовых и групповых ТП. Формализация решения расчетных и нерасчетных задач. Принципы принятия решений. Проектирование ТП в системах «Вертикаль-2V» и «Спрут». Визуализация обработки на станке с ЧПУ.	14	4	4	0	10	8
5	9	<b>Раздел 14. Автоматизация проектирования приспособлений и режущих инструментов. Технические средства автоматизации производства.</b> Основы автоматизации проектирования приспособлений и режущих инструментов. Требования к методикам проектирования. Информационная база станочных приспособлений, применяемых в производстве боеприпасов. Алгоритм проектирования приспособления. Компоновка приспособления из типовых элементов. САПР-ПР и РИ. Примеры применения.	22	10	4	6	12	8
5	9	<b>Раздел 15. Способы и средства снаряжения СПБ.</b> Классификация и характеристика способов снаряжения боеприпасов. Оборудование и технология снаряжения. Обеспечение безопасности операций.	14	2	2	0	12	7
5	9	<b>Раздел 16. Способы и средства утилизации СПБ.</b> Выбор СПБ, подлежащих утилизации. Классификация способов, описание оборудования и технологии. Обеспечение безопасности при выполнении операций.	6	2	2	0	4	8

5	9	Раздел 17. Способы повышения технологичности и качества изделий. Техно-экономические показатели автоматизированного производства и методика их расчета. Основные понятия и показатели технологичности конструкции изделия (ТКИ). Требования к технологичности типовых деталей СПБ. Порядок отработки изделий на технологичность. Качественные и количественные оценки ТКИ. Способы и примеры повышения ТКИ и качества изделий. Техно-экономические показатели производства: трудоемкость, себестоимость, цена, прибыль и другие. Методики расчета трудоемкости и себестоимости изготовления изделий. Расчет трудоемкости и себестоимости деталей снарядов (корпусов, головок, ОФС) при выполнении КП.	22	6	6	0	16	9
Всего за 9 семестр			144	51	34	17	93	71
Всего по дисциплине			252	102	68	34	150	100

### 3.2. Лабораторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного практикума	Объем, ауд. часов
1	Раздел 2. Технология изготовления осколочно-фугасных снарядов (ОФС). Проектирование технологических процессов.	Экспериментальное определение условий дробления стружки при точении валов.	6
2	Раздел 4. Технология изготовления подкалиберного снаряда (ПКС). Проектирование технологического процесса.	Фрезерование паза с координацией фрезы в приспособлении с установом.	6
3	Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки.	Глубокое сверление (ГС) отверстий Ø 8...30 мм в деталях валах. Проектирование операции ГС.	5
Всего за 8 семестр			17
4	Раздел 10. Автоматизация производства заготовок деталей.	Сверление отверстий по кондуктору. Проектирование операции.	6
5	Раздел 12. Автоматизация процессов механической обработки заготовок.	Разработка управляющей программы для обработки конуса и оживала на станке с ЧПУ.	5
6	Раздел 14. Автоматизация проектирования приспособлений и режущих инструментов. Технические средства автоматизации производства.	Использование базы данных приспособлений и САПР-ПР, РИ для проектирования токарных приспособлений и резцов.	6
Всего за 9 семестр			17

### 3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Классификация элементов средств поражения и боеприпасов (СПБ) и особенности их производства. Этапы и задачи проектирования технологических процессов.	Изучение этапов и особенностей производства СПБ. Изучение чертежа корпуса ОФС.	3
2	Раздел 2. Технология изготовления осколочно-фугасных снарядов (ОФС). Проектирование технологических процессов.	Изучение технологии изготовления заготовок корпусов	2
3		Выполнение этапа ДЗ: Выбор заготовки и расчет припусков на обработку.	2
4		Подготовка к лабораторной работе.	2
5		Оформление отчета по лабораторной работе.	2
6	Раздел 3. Технология изготовления кумулятивных снарядов (КМС). Проектирование технологических процессов.	Изучение технологий изготовления деталей ПКС.	2
7		Выполнение этапа ДЗ: Выбор оборудования и оснастки, разработка операций и расчет режимов резания.	2
8		Подготовка к лабораторной работе.	2
9		Оформление отчета по лабораторной работе.	2
10	Раздел 4. Технология изготовления подкалиберного снаряда (ПКС).	Изучение технологий изготовления деталей ББС.	5

11	Проектирование технологического процесса.	Выполнение этапа ДЗ: Нормирование операций ТП и оформление документов.	5
12	Раздел 5. Технология производства большого бронебойного снаряда (ББС).	Изучение технологий изготовления головок БП.	4
13	Проектирование технологического процесса.	Выполнение этапа ДЗ: Оценка ТЭП проекта ТП.	4
14	Раздел 6. Технология производства авиационной бомбы (АБ). Проектирование технологического процесса.	Изучение технологии изготовления деталей взрывателей.	3
15		Выполнение ДЗ: Разработка ТП изготовления корпуса взрывателя.	3
16		Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП	2
17	Раздел 7. Технология производства взрывателей (ВЗ). Проектирование ТП.	Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	2
18		Подготовка к лабораторной работе.	2
19		Подготовка материалов реферата.	1
20	Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки.	Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП.	3
21		Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	4
<b>Всего за 8 семестр</b>			<b>57</b>
22	Раздел 9. Классификация СПБ по назначению, принципам и видам действия. Особенности технологии изготовления базовых деталей.	Изучение этапов и особенностей производства СПБ. Изучение чертежа корпуса ОФС.	5
23		Изучение технологии изготовления заготовок корпусов	2
24	Раздел 10. Автоматизация производства заготовок деталей.	Выполнение этапа ДЗ: Выбор заготовки и расчет припусков на обработку.	4
25		Подготовка к лабораторной работе.	4
26		Оформление отчета по лабораторной работе.	2
27	Раздел 11. Основные направления автоматизации производства боеприпасов и взрывателей.	Изучение технологий изготовления деталей ПКС.	6
28		Выполнение этапа ДЗ: Выбор оборудования и оснастки, разработка операций и расчет режимов резания.	6
29		Изучение технологий изготовления деталей ББС.	3
30	Раздел 12. Автоматизация процессов механической обработки заготовок.	Выполнение этапа ДЗ: Нормирование операций ТП и оформление документов.	3
31		Подготовка к лабораторной работе.	2
32		Оформление отчета по лабораторной работе.	2
33	Раздел 13. Автоматизация проектирования технологических процессов (САПР ТП).	Изучение технологий изготовления головок БП.	5
34		Выполнение этапа ДЗ: Оценка ТЭП проекта ТП.	5
35	Раздел 14. Автоматизация проектирования приспособлений и режущих инструментов.	Изучение технологии изготовления деталей взрывателей.	4
36	Технические средства автоматизации производства.	Выполнение ДЗ: Разработка ТП изготовления корпуса взрывателя.	4
37		Подготовка к лабораторной работе.	2
38		Оформление отчета по лабораторной работе.	2



39	Раздел 15. Способы и средства снаряжения СПБ.	Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП.	6
40		Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	6
41	Раздел 16. Способы и средства утилизации СПБ.	Изучение номенклатуры СПБ с оценкой перспектив их применения и возможностей модернизации.	2
42		Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента	2
43	Раздел 17. Способы повышения технологичности и качества изделий. Техничко-экономические показатели автоматизированного производства и методика их расчета.	Изучение: методики выбора заготовки по критерию минимальной себестоимости; программы расчета припусков «Припуск», показателей качества заготовок.	4
44		Изучение методов и технических средств автоматизации заготовительного и механосборочного производств.	4
45		Выполнение этапа КП: «Проектирование маршрутной технологии. Оформление маршрутных карт и карт эскизов».	4
46		Изучение способов базирования заготовок на токарных станках с ЧПУ, структуры операций (переходов), способов обеспечения точности обработки и содержания УП.	4
Всего за 9 семестр			93

### 3.4. Курсовой проект

<b>СОДЕРЖАНИЕ ЭТАПА</b>	<b>ПЕРИОД ИСПОЛНЕНИЯ (недели семестра)</b>	<b>ПЛАНИРУЕМОЕ ВРЕМЯ (час)</b>
Этап 1. Ознакомление с заданием на КП	1 - 1	2
Этап 2. Проектирование заготовки детали	2 - 2	4
Этап 3. Проектирование маршрутной технологии обработки заготовки. Оформление МК и КЭ	2 - 3	6
Этап 4. Проектирование операционной технологии. Оформление ОК.	4 - 6	4
Этап 5. Выбор оборудования по критерию минимума приведенных затрат.	7 - 9	5
Этап 6. Проектирование технологической оснастки с использованием САПР.	10 - 12	6
Этап 7. Программирование обработки поверхностей на станке с ЧПУ	13 - 15	5
Этап 8. Расчет ТЭП разработанного варианта ТП	16 - 16	2
Этап 9. Оформление КП и подготовка к защите.	16 - 16	2
<b>Всего за 9 семестр</b>		<b>36</b>

#### 4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

СЕМЕСТР	НЕДЕЛИ СЕМЕСТРА																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
8		ДЗ		ТекК	ДЗ, Отч. по ЛР	ДР		ДЗ	ТекК, Отч. по ЛР	ДР	ДЗ, Отч. по ЛР	ДЗ	ДЗ, ТекК	Отч. по ЛР	ДЗ	ДР	Вопр. Зач, зач.
9		КП		ТекК	КП, Отч. по ЛР	ДР		КП	ТекК	ДР	Отч. по ЛР, КП		ТекК	Отч. по ЛР	КП	ДР	Вопр. Экз

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ДЗ – домашнее задание;
- ТекК – вопросы для текущего контроля;
- Отч. по ЛР – отчет по ЛР;
- Вопр. Зач – вопросы к зачету;
- КП – курсовой проект;
- Вопр. Экз – вопросы к экзамену;
- зач. – зачет.

**Текущий контроль успеваемости** студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- домашнее задание;
- вопросы для текущего контроля;
- отчет по ЛР;
- вопросы к зачету;
- курсовой проект;
- вопросы к экзамену.

**Промежуточная аттестация** проводится в формах:

- зачет;
- экзамен.

## 5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 5.1. Основная литература по дисциплине:

1. А. М. Гаврилин, В. И. Сотников, А. Г. Схиртладзе. . Металлорежущие станки. М.: Академия, 2012, 20 экз.
2. В. А. Гречишников, С. Н. Григорьев, А. Г. Схиртладзе. . Режущие инструменты. Старый Оскол: ТНТ, 2020, эл. рес.
3. В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств. Санкт-Петербург: Лань, 2022, эл. рес.
4. В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства. Санкт-Петербург: Лань, 2022, эл. рес.
5. С. Н. Григорьев, А. Р. Маслов, А. Г. Схиртладзе. . Резание материалов. Старый Оскол: ТНТ, 2020, эл. рес.
6. С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов. Старый Оскол: ТНТ, 2020, эл. рес.

### 5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

не требуется.

### 5.3. Периодические издания:

1. Автоматизация процессов управления;
2. Вестник академии военных наук;
3. Вопросы оборонной техники. Серия 16;
4. Металловедение и термическая обработка металлов.

### 5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины, электронные библиотечные системы:

не требуется.

### Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
- <http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - Полнотекстовая электронная библиотека Российского фонда фундаментальных исследований.

### Информационные справочные системы:

1. Техэксперт – Информационный портал технического регулирования: Нормы, правила, стандарты РФ;
2. [http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com\\_irbis&view=irbis&Itemid=457](http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=457) - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/>- КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

### 5.5. Программное обеспечение:

не требуется.

### 5.6. Информационные технологии:

взаимодействие с обучающимися посредством ЭИОС Moodle БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова.

## **6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **6.1. Лекционные занятия:**

специализированные требования по оборудованию отсутствуют; аудитория с посадочными местами по количеству студентов; доска.

### **6.2. Лабораторные занятия:**

1. Интерактивная доска;
2. Проектор;
3. Металлографический микроскоп;
4. Металлорежущие станки глубокого сверления;
5. Микрометр;
6. Микро-твердомер ПМТ-3;
7. Токарные металлорежущие станки.

### **6.3. Прочее:**

1. рабочее место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет;
2. рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде.

### Аннотация рабочей программы

Дисциплина **ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА И СНАРЯЖЕНИЯ БОЕПРИПАСОВ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.01 Боеприпасы и взрыватели*. Дисциплина реализуется на факультете *Е Оружие и системы вооружения* БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д.Ф. Устинова кафедрой **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ**.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ПК-1 Способен осуществлять технологическую подготовку производства машиностроительных изделий средней сложности.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с подготовкой специалистов в области проектирования и внедрения современных технологических процессов изготовления боеприпасов и взрывателей, изучаемых по дисциплинам выпускающей кафедры **Е2 «Технология и производство артиллерийского вооружения»**.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

**Текущий контроль успеваемости** студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- домашнее задание;
- вопросы для текущего контроля;
- отчет по ЛР;
- вопросы к зачету;
- курсовой проект;
- вопросы к экзамену.

**Промежуточная аттестация** проводится в формах:

- зачет;
- экзамен.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **7 з.е., 252 ч.** Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**68 ч.**), лабораторный практикум (**34 ч.**), самостоятельная работа студента (**150 ч.**).

## ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

### Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 252 ч., из них 102 ч. аудиторных занятий, и 150 ч., отведенных на самостоятельную работу студента.

Рекомендации по распределению учебного времени по видам самостоятельной работы и разделам дисциплины приведены в таблице.

Контроль освоения дисциплины производится в соответствии с Положением о текущем, рубежном контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Формы контроля и критерии оценивания приведены в приложении 3 к Рабочей программе.

Наименование работы	Рекомендуемая литература	Трудоемкость, час.
Раздел 1. Классификация элементов средств поражения и боеприпасов (СПБ) и особенности их производства. Этапы и задачи проектирования технологических процессов.		
Изучение этапов и особенностей производства СПБ. Изучение чертежа корпуса ОФС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1) С. Н. Григорьев, А. Р. Маслов, А. Г. Схиртладзе. . Резание материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1) В. А. Гречишников, С. Н. Григорьев, А. Г. Схиртладзе. . Режущие инструменты: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1) А. М. Гаврилин, В. И. Сотников, А. Г. Схиртладзе. . Металлорежущие станки: М.: Академия, 2012 (1)	3
Итого по разделу 1		3
Раздел 2. Технология изготовления осколочно-фугасных снарядов (ОФС). Проектирование технологических процессов.		
Изучение технологии изготовления заготовок корпусов	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1,2) С. Н. Григорьев, А. Р. Маслов, А. Г. Схиртладзе. . Резание материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1,2) А. М. Гаврилин, В. И. Сотников, А. Г. Схиртладзе. . Металлорежущие станки: М.: Академия, 2012 (1,2)	2
Выполнение этапа ДЗ: Выбор заготовки и расчет припусков на обработку.		2
Подготовка к лабораторной работе.		2
Оформление отчета по лабораторной работе.		2
Итого по разделу 2		8
Раздел 3. Технология изготовления кумулятивных снарядов (КМС). Проектирование технологических процессов.		
Изучение технологий изготовления деталей ПКС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (3) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3)	2
Выполнение этапа ДЗ: Выбор оборудования и оснастки, разработка операций и расчет режимов резания.		2
Подготовка к лабораторной работе.		2
Оформление отчета по лабораторной работе.		2
Итого по разделу 3		8
Раздел 4. Технология изготовления подкалиберного снаряда (ПКС). Проектирование технологического процесса.		

Изучение технологий изготовления деталей ББС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1-4)	5
Выполнение этапа ДЗ: Нормирование операций ТП и оформление документов.	В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-3) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-2)	5
Итого по разделу 4		10
<b>Раздел 5. Технология производства большого бронебойного снаряда (ББС). Проектирование технологического процесса.</b>		
Изучение технологий изготовления головок БП.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (2-4) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (2-4)	4
Выполнение этапа ДЗ: Оценка ТЭП проекта ТП.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (2-4)	4
Итого по разделу 5		8
<b>Раздел 6. Технология производства авиационной бомбы (АБ). Проектирование технологического процесса.</b>		
Изучение технологии изготовления деталей взрывателей.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (2-4) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-3)	3
Выполнение ДЗ: Разработка ТП изготовления корпуса взрывателя.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-3)	3
Итого по разделу 6		6
<b>Раздел 7. Технология производства взрывателей (ВЗ). Проектирование ТП.</b>		
Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (2-3) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3-4)	2
Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (2-4)	2
Подготовка к лабораторной работе.		2
Подготовка материалов реферата.		1
Итого по разделу 7		7
<b>Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки.</b>		
Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (4-5) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4)	3
Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П.	4

	Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3-4)	
Итого по разделу 8		7
Раздел 9. Классификация СПБ по назначению, принципам и видам действия. Особенности технологии изготовления базовых деталей.		
Изучение этапов и особенностей производства СПБ. Изучение чертежа корпуса ОФС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (4) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3,4) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4)	5
Итого по разделу 9		5
Раздел 10. Автоматизация производства заготовок деталей.		
Изучение технологии изготовления заготовок корпусов	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (4,5) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4,5) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4)	2
Выполнение этапа ДЗ: Выбор заготовки и расчет припусков на обработку.		4
Подготовка к лабораторной работе.		4
Оформление отчета по лабораторной работе.		2
Итого по разделу 10		12
Раздел 11. Основные направления автоматизации производства боеприпасов и взрывателей.		
Изучение технологий изготовления деталей ПКС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (3-4) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (2-4) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3-2)	6
Выполнение этапа ДЗ: Выбор оборудования и оснастки, разработка операций и расчет режимов резания.		6
Итого по разделу 11		12
Раздел 12. Автоматизация процессов механической обработки заготовок.		
Изучение технологий изготовления деталей ББС.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1-3) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (2-4) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3)	3
Выполнение этапа ДЗ: Нормирование операций ТП и оформление документов.		3
Подготовка к лабораторной работе.		2
Оформление отчета по лабораторной работе.		2
Итого по разделу 12		10
Раздел 13. Автоматизация проектирования технологических процессов (САПР ТП).		
Изучение технологий изготовления головок БП.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (2,3)	5



Выполнение этапа ДЗ: Оценка ТЭП проекта ТП.	В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3,4) В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (3,5)	5
Итого по разделу 13		10
<b>Раздел 14. Автоматизация проектирования приспособлений и режущих инструментов. Технические средства автоматизации производства.</b>		
Изучение технологии изготовления деталей взрывателей.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (4-6) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4-6)	4
Выполнение ДЗ: Разработка ТП изготовления корпуса взрывателя.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (5)	4
Подготовка к лабораторной работе.		2
Оформление отчета по лабораторной работе.		2
Итого по разделу 14		12
<b>Раздел 15. Способы и средства снаряжения СПБ.</b>		
Изучение средств технологического оснащения, применяемых при изготовлении БП.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (5) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (6)	6
Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (6,7)	6
Итого по разделу 15		12
<b>Раздел 16. Способы и средства утилизации СПБ.</b>		
Изучение номенклатуры СПБ с оценкой перспектив их применения и возможностей модернизации.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (6) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (7)	2
Выполнение ДЗ: Разработка компоновки станочного приспособления или конструкции специального инструмента	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (6,7)	2
Итого по разделу 16		4
<b>Раздел 17. Способы повышения технологичности и качества изделий. Техничко-экономические показатели автоматизированного производства и методика их расчета.</b>		
Изучение: методики выбора заготовки по критерию минимальной себестоимости; программы расчета припусков «Припуск», показателей качества заготовок.	С. Ю. Быков, С. А. Схиртладзе. . Испытания материалов: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (4-6) В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе. . Основы технологии машиностроительного производства: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (5,6)	4
Изучение методов и технических средств автоматизации заготовительного и механосборочного производств.	В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, Н. П. Солнышкин. . Проектирование технологических процессов	4
Выполнение этапа КП: «Проектирование маршрутной технологии. Оформление		4

маршрутных карт и карт эскизов».	машиностроительных производств: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (6,7)	4
Изучение способов базирования заготовок на токарных станках с ЧПУ, структуры операций (переходов), способов обеспечения точности обработки и содержания УП.		
Итого по разделу 17		16

## ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Фонд оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения по данной дисциплине, включают в себя:

- диагностическая работа
- домашнее задание;
- вопросы для текущего контроля;
- отчет по ЛР;
- вопросы к зачету;
- курсовой проект;
- вопросы к экзамену;
- зачет;
- экзамен.

### Критерии оценивания

#### Диагностическая работа

Диагностическая работа проводится в форме теста в ЭИОС Moodle:

- при правильном ответе менее чем на 60% вопросов - не аттестация;
- при правильном ответе на 60% вопросов и более - аттестация.

#### Домашнее задание

Результаты домашнего задания (ДЗ) представляются в печатной форме. Каждое ДЗ содержит решения отдельных задач проектирования ТП изготовления заданной детали.

Критерии оценивания:

1. полнота отражения в отчете по ДЗ методики и результатов решений расчетных и нерасчетных задач проектирования;
2. наличие качественного и количественного обоснования принятых решений;
3. соответствие техническому заданию;
4. грамотность изложения результатов и корректность расчетов;
5. соответствие шаблону оформления, наличие титульного листа с реквизитами, содержания с нумерацией страниц, ссылок и списка литературы;
6. освоение и понимание методов решений и анализа поставленных задач в ходе обсуждения с преподавателем результатов работы.

Оценка каждого критерия — 2 балла. Результаты работы оцениваются суммой 12 баллов.

Задание принимается руководителем при общей оценке не менее 6 баллов.

### ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ ДОМАШНИХ ЗАДАНИЙ ПО РАЗДЕЛАМ ДИСЦИПЛИНЫ

#### 8 Семестр:

- 1.1. Выбор заготовки и расчет припусков на обработку применительно к изготовлению заданной детали.
- 1.2. Разработка маршрута обработки заготовки детали и операционных эскизов (перечень операций и эскизы для двух операций).
- 1.3. Выбор оборудования и оснастки, разработка операций и расчет режимов резания для выполнения двух операций.
- 1.4. Нормирование двух операций ТП и оформление к ним документов (примеры МК, КЭ, ОК).
- 1.5. Оценка трудоемкости и себестоимости одной разработанной операции.
- 1.6. Разработка ТП изготовления взрывателя (групповое задание с распределением операций и переходов).
- 1.7. Разработка компоновки станочного приспособления для одной операции ТП.
- 1.8. Разработка конструкции специального режущего инструмента (фасонного резца, метчика, зенкера, расточного резца, сверла для глубокого сверления и др.).
- 1.9. Разработка компоновочной схемы производственной системы (механического участка, фрагмента АЛ, подразделения цеха).

#### 9 Семестр:

- 2.1. Составление классификации базовых деталей по технологическим признакам.

- 2.2. Выбор станка и режущего инструмента для заданной поверхности корпусной детали.
- 2.3. Расчет зажимного усилия приспособления (токарного, сверлильного, фрезерного).
- 2.4. Расчет суммарной погрешности обработки при выполнении операции с применением приспособления.
- 2.5. Проектирование фасонного резца для точения заданной поверхности.
- 2.6. Разработка компоновки автоматизированного участка для производства деталей СПБ (групповое задание).

### **Вопросы для текущего контроля**

Перечень вопросов для текущего контроля представлен в УМК для дисциплины. Для текущего контроля студенту предоставляются 5 тестовых вопросов по пройденным разделам курса, время на подготовку 10 минут.

Шкала оценивания:

- количество правильных ответов до 80 % - оценка «не зачтено»
- количество правильных ответов от 80 до 100 % - оценка «зачтено».

### **Отчет по ЛР**

Допуск к ЛР

Допуск к выполнению ЛР происходит в форме тестирования (список из 10 тестовых вопросов выдается на занятии, время на ответ – 10 минут). Баллы начисляются в зависимости от количества правильных ответов:

- от 5 до 7 правильных ответов – 3 балла (min),
- более 7 правильных ответов – 5 баллов (max).

Отчет по ЛР

Отчет по лабораторной работе представляется в печатном виде в формате, предусмотренном шаблоном по лабораторной работе. Защита отчета проходит в форме доклада студента по выполненной работе и ответов на вопросы преподавателя.

В случае если оформление отчета и поведение студента во время защиты соответствуют указанным требованиям, студент получает максимальное количество баллов.

Основаниями для снижения количества баллов в диапазоне от max до min являются:

- небрежное выполнение,
- низкое качество графического материала.

Отчет не может быть принят и подлежит доработке в случае:

- отсутствия необходимых разделов,
- отсутствия необходимого графического материала,
- некорректной обработки результатов измерений,
- ошибки в расчетах.

### **Вопросы к зачету**

К зачету допускаются студенты, выполнившие учебные планы семестра согласно графику контрольных мероприятий.

### **Курсовой проект**

Результаты КП представляются в печатной форме с соблюдением требований к содержанию и оформлению, предусмотренных инструкцией по выполнению КП. Критерии оценивания соответствуют критериям оценивания ДЗ. Дополнительно учитываются: сложность проекта, работа студента над проектом, в частности, соблюдение сроков сдачи этапов, указанных в задании, а также результаты защиты.

Общая суммарная оценка КП — 18 баллов

Оценки КП: «отлично» — не менее 14 баллов;

«хорошо» — от 11 до 14 баллов;

«удовлетворительно» — от 9 до 11 баллов.

### **ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

1. Разработка прогрессивного ТП изготовления корпуса ОФС калибром 57, 76, 85...203 мм штатного исполнения (10 заданий).
2. Разработка ТП изготовления корпусов модернизированных ОФС (10 заданий).
3. Разработка ТП и оснастки для изготовления привинтных головок (5 заданий).
4. Разработка ТП и оснастки для изготовления стабилизаторов (5 заданий).
5. Совершенствование ТП производства деталей изделия ЗБМ-42 (5 заданий).
6. Разработка типажа специальных приспособлений для обработки корпусов ОФС.
7. Проект автоматизированного участка для механической обработки заготовок деталей боеприпасов (10 заданий).
8. Разработка группового ТП для изготовления деталей боеприпасов и взрывателей (10 заданий).

## **Вопросы к экзамену**

К экзамену допускаются студенты, выполнившие учебные планы семестра согласно графику контрольных мероприятий.

## **Зачет**

Оценка «зачтено»

- систематизированные, глубокие и полные знания по всем разделам дисциплины, а также по основным вопросам, выходящим за пределы учебной программы;
- точное использование научной терминологии, систематически грамотное и логически правильное изложение ответа на вопросы;
- безупречное владение инструментарием учебной дисциплины, умение его эффективно использовать в постановке научных и практических задач;
- выраженная способность самостоятельно и творчески решать сложные проблемы и нестандартные ситуации;
- полное и глубокое усвоение основной и дополнительной литературы, рекомендованной рабочей программой по дисциплине;
- умение ориентироваться в теориях, концепциях и направлениях дисциплины и давать им критическую оценку, используя научные достижения других дисциплин;
- активное участие в групповых обсуждениях, высокий уровень культуры исполнения заданий;
- высокий уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

Оценка «не зачтено»

- фрагментарные знания по дисциплине;
- отказ от ответа (выполнения письменной работы);
- знание отдельных источников, рекомендованных рабочей программой по дисциплине;
- неумение использовать научную терминологию;
- наличие грубых ошибок;
- низкий уровень культуры исполнения заданий;
- низкий уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

## **Экзамен**

Оценка «отлично»

- систематизированные, глубокие и полные знания по всем разделам дисциплины, а также по основным вопросам, выходящим за пределы учебной программы;
- точное использование научной терминологии, систематически грамотное и логически правильное изложение ответа на вопросы;
- безупречное владение инструментарием учебной дисциплины, умение его эффективно использовать в постановке научных и практических задач;
- выраженная способность самостоятельно и творчески решать сложные проблемы и нестандартные ситуации;
- полное и глубокое усвоение основной и дополнительной литературы, рекомендованной рабочей программой по дисциплине;
- умение ориентироваться в теориях, концепциях и направлениях дисциплины и давать им критическую оценку, используя научные достижения других дисциплин;
- творческая самостоятельная работа на практических/семинарских/лабораторных занятиях, активное участие в групповых обсуждениях, высокий уровень культуры исполнения заданий;
- высокий уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

Оценка «хорошо»

- достаточно полные и систематизированные знания по дисциплине;
- умение ориентироваться в основных теориях, концепциях и направлениях дисциплины и давать им критическую оценку;
- использование научной терминологии, лингвистически и логически правильное изложение ответа на вопросы, умение делать обоснованные выводы;
- владение инструментарием по дисциплине, умение его использовать в постановке и решении научных и профессиональных задач;
- усвоение основной и дополнительной литературы, рекомендованной рабочей программой по дисциплине;
- самостоятельная работа на практических занятиях, участие в групповых обсуждениях, высокий уровень культуры исполнения заданий;
- средний уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

Оценка «удовлетворительно»

- достаточный минимальный объем знаний по дисциплине;
- усвоение основной литературы, рекомендованной рабочей программой;
- умение ориентироваться в основных теориях, концепциях и направлениях по дисциплине и давать им оценку;
- использование научной терминологии, стилистическое и логическое изложение ответа на вопросы, умение делать выводы без существенных ошибок;
- владение инструментарием учебной дисциплины, умение его использовать в решении типовых задач;
- умение под руководством преподавателя решать стандартные задачи;
- работа под руководством преподавателя на практических занятиях, допустимый уровень культуры исполнения заданий
- достаточный минимальный уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

Оценка «неудовлетворительно»

- фрагментарные знания по дисциплине;
- отказ от ответа (выполнения письменной работы);
- знание отдельных источников, рекомендованных рабочей программой по дисциплине;
- неумение использовать научную терминологию;
- наличие грубых ошибок;
- низкий уровень культуры исполнения заданий;
- низкий уровень сформированности заявленных в рабочей программе компетенций.

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лекции	Лабораторный практикум		ПК-1	
4	8	Раздел 1. Классификация элементов средств поражения и боеприпасов (СПБ) и особенности их производства. Этапы и задачи проектирования технологических процессов.	6	3	3	0	3	3	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание
4	8	Раздел 2. Технология изготовления осколочно-фугасных снарядов (ОФС). Проектирование технологических процессов.	18	10	4	6	8	3	Отчет по ЛР, Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание
4	8	Раздел 3. Технология изготовления кумулятивных снарядов (КМС). Проектирование технологических процессов.	12	4	4	0	8	3	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание
4	8	Раздел 4. Технология изготовления подкалиберного снаряда (ПКС). Проектирование технологического процесса.	20	10	4	6	10	4	Вопросы для текущего контроля, Отчет по ЛР, Домашнее задание
4	8	Раздел 5. Технология производства большого бронебойного снаряда (ББС). Проектирование технологического процесса.	12	4	4	0	8	3	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание
4	8	Раздел 6. Технология производства авиационной бомбы (АБ). Проектирование технологического процесса.	10	4	4	0	6	5	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание
4	8	Раздел 7. Технология производства взрывателей (ВЗ). Проектирование ТП.	11	4	4	0	7	4	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание

4	8	<b>Раздел 8. Оборудование и технологическая оснастка. Проектирование спец. оснастки.</b>	19	12	7	5	7	4	Вопросы для текущего контроля, Отчет по ЛР, Вопросы к зачету
<b>Всего за 8 семестр</b>			108	51	34	17	57	29	
5	9	<b>Раздел 9. Классификация СПБ по назначению, принципам и видам действия. Особенности технологии изготовления базовых деталей.</b>	9	4	4	0	5	8	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Домашнее задание
5	9	<b>Раздел 10. Автоматизация производства заготовок деталей.</b>	22	10	4	6	12	8	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Отчет по ЛР, Домашнее задание
5	9	<b>Раздел 11. Основные направления автоматизации производства боеприпасов и взрывателей.</b>	16	4	4	0	12	7	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Домашнее задание
5	9	<b>Раздел 12. Автоматизация процессов механической обработки заготовок.</b>	19	9	4	5	10	8	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Отчет по ЛР
5	9	<b>Раздел 13. Автоматизация проектирования технологических процессов (САПР ТП).</b>	14	4	4	0	10	8	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Домашнее задание
5	9	<b>Раздел 14. Автоматизация проектирования приспособлений и режущих инструментов. Технические средства автоматизации производства.</b>	22	10	4	6	12	8	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект, Отчет по ЛР, Домашнее задание



5	9	<b>Раздел 15. Способы и средства снаряжения СПБ.</b>	14	2	2	0	12	7	Вопросы для текущего контроля, Курсовой проект
5	9	<b>Раздел 16. Способы и средства утилизации СПБ.</b>	6	2	2	0	4	8	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Курсовой проект
5	9	<b>Раздел 17. Способы повышения технологичности и качества изделий. Техничко-экономические показатели автоматизированного производства и методика их расчета.</b>	22	6	6	0	16	9	Вопросы к экзамену, Курсовой проект
<b>Всего за 9 семестр</b>			144	51	34	17	93	71	
<b>Всего по дисциплине</b>			252	102	68	34	150	100	