

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета

_____ Левихин А.А.

« ____ » _____ 20 ____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Направление/специальность подготовки	17.05.02 Стрелково-пушечное, артиллерийское и ракетное оружие
Специализация/профиль/программа подготовки	Стрелково-пушечное вооружение
Уровень высшего образования	Специалитет
Форма обучения	Очная
Факультет	Е Оружие и системы вооружения
Выпускающая кафедра	Е1 СТРЕЛКОВО-ПУШЕЧНОЕ, АРТИЛЛЕРИЙСКОЕ И РАКЕТНОЕ ОРУЖИЕ
Кафедра-разработчик рабочей программы	А2 ТЕХНОЛОГИИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВА РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ

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	
3	5	4	144	68	34	34	0	76	0	0	76	ЭКЗ.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

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

17.05.02 Стрелково-пушечное, артиллерийское и ракетное оружие

год набора группы: 2025

Программу составил:

Кафедра А2 ТЕХНОЛОГИИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВА РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ _____
Кочетков Алексей Николаевич, старший преподаватель

Программа рассмотрена
на заседании кафедры-разработчика
рабочей программы **А2 ТЕХНОЛОГИИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВА РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ**

Заведующий кафедрой Андрюшкин А.Ю., к.т.н., доц. _____

Программа рассмотрена
на заседании выпускающей кафедры

Е1 СТРЕЛКОВО-ПУШЕЧНОЕ, АРТИЛЛЕРИЙСКОЕ И РАКЕТНОЕ ОРУЖИЕ

Заведующий кафедрой Афанасьев А.С., д.т.н., доц. _____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

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:

ОПК-2 — Способен самостоятельно применять приобретенные математические, естественнонаучные, социально-экономические и профессиональные знания для решения инженерных задач

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ОПК-2

знания:

- основные технологии производства и обработки изделий из конструкционных материалов, сферы их применения
- основные зависимости механических и физико-химических свойств деталей из конструкционных материалов от технологии их производства и обработки;

умения:

- обоснованно сравнивать и выбирать технологии получения и обработки изделий из конструкционных материалов
- использовать стандарты и другие нормативные документы при изготовлении и контроле качества изделий из конструкционных материалов;

навыки:

- разрабатывать чертежи заготовок на основании чертежей готовых деталей (для различных методов заготовительного производства)
- подбирать методы производства и основное технологическое оборудование для получения и обработки изделий из конструкционных материалов
- составлять план технологического процесса производства и обработки изделий из конструкционных материалов.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.02 Стрелково-пушечное, артиллерийское и ракетное оружие*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **СОПРОТИВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ, ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МЕХАНИКА, ФИЗИКА, ИНЖЕНЕРНАЯ И КОМПЬЮТЕРНАЯ ГРАФИКА, МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ И ТЕХНОЛОГИИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ**.

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ДЕТАЛИ МАШИН, КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРАКТИКА, МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ, СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ, ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ, ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ, СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА СПАРО, ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА**.

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

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 з.е., 144 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		ОПК-2
3	5	Раздел 1. Технологии литейного производства. 1. Общая характеристика литейного производства. 2. Основные параметры отливок. 3. Литейные материалы и их свойства. 4. Понятие литейной формы и ее основные элементы. 5. Дефекты отливок и методы их исправления. 6. Основные методы литейного производства: литье в песчаноглинистые формы, литье в оболочковые формы, литье по выплавляемым моделям, литье по газифицируемым моделям, литье в кокиль, литье под давлением, центробежное литье. 7. Технологичность конструкций отливок.	30	12	6	6	18	15
3	5	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением. 1. Общая характеристика и физико-механические основы обработки металлов давлением. 2. Классификация обработки металлов давлением. 3. Изготовление профилей. 4. Изготовление изделий машиностроительных деталей методами ковки и горячей объемной штамповки. 5. Изготовление деталей методами холодной листовой штамповки. 6. Технично-экономические показатели и критерии выбора рациональных способов обработки металлов давлением.	30	12	6	6	18	15
3	5	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок. 1. Обработка конструкционных материалов резанием: общая характеристика, виды, основные параметры резания. 2. Металлорежущие станки: понятие, классификация, основные узлы и механизмы. 3. Обработка заготовок на станках токарной группы. 4. Обработка заготовок на станках сверлильно-расточной группы. 5. Обработка заготовок на станках фрезерной группы. 6. Обработка заготовок на станках строгально-протяжной группы. 7. Обработка заготовок на шлифовальных станках. 8. Методы отделочной обработки поверхностей. 9. Инструментальные материалы. 10. Понятие о базировании, виды баз, типовые схемы базирования. Принципы постоянства и совмещения баз. 11. Точность обработки: основные понятия и влияющие факторы.	38	20	10	10	18	38
3	5	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов. 1. Общая характеристика электрофизических и электрохимических методов обработки. 2. Электроэрозионная обработка. 3. Электрохимическая обработка. 4. Электрохимические методы обработки.	10	6	4	2	4	7
3	5	Раздел 5. Технологии сварки. 1. Понятие и основная классификация видов сварки. 2. Термические виды сварки: физические принципы, оборудование, область применения. 3. Термомеханические виды сварки: физические принципы, оборудование, область применения. 4. Механические виды сварки: физические принципы, оборудование, область применения. 5. Тепловые основы сварки. 6. Напряжения и деформации в сварных соединениях. 7. Дефекты в сварных соединениях. 8. Контроль качества сварных соединений. 9. Особенности сварки различных металлов и сплавов. 10. Проектирование сварных соединений.	36	18	8	10	18	25
Всего за 5 семестр			144	68	34	34	76	100
Всего по дисциплине			144	68	34	34	76	100

3.2. Лабораторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного практикума	Объем, ауд. часов
1	Раздел 1. Технологии литейного производства.	1. Основные технологии литейного производства и их особенности. 2. Определение группы сложности отливки. 3. ГОСТ 53464-2009. Определение точности отливки, назначение литейных напусков и припусков. 4. Методика и примеры решения технологической задачи получения изделия методом литья в ПГФ.	6
2	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.	1. Основные методы горячей обработки давлением и их особенности. 2. ГОСТ 7505-89. Определение исходного индекса поковки, назначение кузнечных напусков, припусков и допусков. 3. Методика и примеры решения технологической задачи получения поковки методом ГОШ в открытых штампах.	6
3	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.	1. Обработка типовых поверхностей заготовок резанием. 2. Области применения и особенности различных видов обработки резанием: токарной, осевой, фрезерной, строгальной и долбежной, протяжной. 3. Особенности обработки сложнопровильных и фасонных поверхностей. 4. Методика назначения припуска на обрабатываемые поверхности. 5. Понятие о базировании, виды баз, типовые схемы базирования. Принципы постоянства и совмещения баз. 6. Точность обработки: основные понятия и влияющие факторы. 7. Составление плана технологического процесса обработки детали резанием. 8. Методика и примеры решения технологической задачи получения деталей обработкой резанием.	10
4	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	1. Методика и примеры решения технологической задачи получения деталей методами электрофизической и электрохимической обработки.	2
5	Раздел 5. Технологии сварки.	1. Сварочная дуга: основные особенности и характеристики. 2. Сила сварочного тока и ее влияние на процесс сварки. 3. Тепловые основы сварки. 4. Температурные поля, основные принципы их расчета. 5. Термический цикл сварки и его влияние на свойства различных зон сварного соединения. 6. Напряжения и деформации в сварных соединениях. 7. Дефекты в сварных соединениях. 8. Контроль качества сварных соединений. 9. Понятие свариваемости. 10. Особенности сварки различных металлов и сплавов. 11. Особенности проектирования сварных соединений. 12. Выбор рациональных способов сварки.	10
Всего за 5 семестр			34

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Технологии литейного	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3.	18

	производства.	Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	
2	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	18
3	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	18
4	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Подготовка к контрольной работе	4
5	Раздел 5. Технологии сварки.	1. Подготовка к лекциям 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Подготовка к контрольной работе.	18
Всего за 5 семестр			76

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
5					Отч. по ЛР	ДР			Отч. по ЛР	ДР				Отч. по ЛР	Отч. по ЛР	ДР	Отч. по ЛР

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- Отч. по ЛР – отчет по ЛР.

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

- диагностическая работа;
- отчет по ЛР.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. В. А. Рогов, Г. Г. Позняк. . Материаловедение и технология конструкционных материалов. Штамповочное и литейное производство. Москва: Юрайт, 2020, эл. рес.
2. В. П. Романовский. . Справочник по холодной штамповке. Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1979, 176 экз.
3. Е. Е. Складнова, Г. А. Воробьева, Ю. А. Петренко. . Технология конструкционных материалов. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2017, 76 экз.
4. П. П. Серебrenицкий. . Краткий справочник технолога-машиностроителя. СПб.: Политехника, 2007, 49 экз.
5. С. Н. Козловский. . Введение в сварочные технологии. Санкт-Петербург: Лань, 2022, эл. рес.
6. Э. Л. Жуков [и др.] ; ред. С. Л. Мурашкин ; СПб гос. политех. ун-т. Технология машиностроения. БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, , 34 экз.
7. Ю. С. Волков. . Электрофизические и электрохимические процессы обработки материалов. Санкт-Петербург: Лань, 2022, эл. рес.

5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

не требуется.

5.3. Периодические издания:

1. Проблемы машиностроения и автоматизации.

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

1. <http://library.voenmeh.ru/jirbis2> – Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова — Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
2. <https://ura.it.ru> – Главная – Образовательная платформа Юрайт. Для ВУЗов и ССУЗов;
3. <http://e.lanbook.com> – ЭБС Лань.

Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
3. <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 - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/> - КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

5.5. Программное обеспечение:

1. Microsoft Office;
2. Microsoft Windows;
3. КОМПАС-3D V21;
4. Adobe Reader;
5. LibreOffice;
6. Windows 7 Professional;
7. Офисный пакет Libre Office.

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. Проектор;
2. Аудитория с числом посадочных мест не меньше количества обучающихся;
3. Сварочный стенд для сварки под флюсом;
4. Стенд для сварки в среде защитных газов;
5. Стенд на основе моделей для отливок и отливок, полученных по технологическим процессам литейного производства;
6. Стенды по технологии порошковой металлургии и технологии производства сплавов;
7. Установка для ручной дуговой сварки;
8. Microsoft Office;
9. Microsoft Windows;
10. КОМПАС-3D V21;
11. Adobe Reader;
12. LibreOffice.

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 КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.02 Стрелково-пушечное, артиллерийское и ракетное оружие*. Дисциплина реализуется на факультете А Ракетно-космической техники БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д.Ф. Устинова кафедрой А2 ТЕХНОЛОГИИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВА РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ОПК-2 Способен самостоятельно применять приобретенные математические, естественнонаучные, социально-экономические и профессиональные знания для решения инженерных задач.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с процессами обработки различных конструкционных материалов, а также с выбором способов получения заготовок и их обработки.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

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

- диагностическая работа;
- отчет по ЛР.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **4 з.е., 144 ч.** Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**34 ч.**), лабораторный практикум (**34 ч.**), самостоятельная работа студента (**76 ч.**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 144 ч., из них 68 ч. аудиторных занятий, и 76 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. Технологии литейного производства.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	Е. Е. Складнова, Г. А. Воробьева, Ю. А. Петренко. . Технология конструкционных материалов: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2017 (1) В. А. Рогов, Г. Г. Позняк. . Материаловедение и технология конструкционных материалов. Штамповочное и литейное производство: Москва: Юрайт, 2020 (14-20)	18
Итого по разделу 1		18
Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	В. П. Романовский. . Справочник по холодной штамповке: Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1979 (1) В. А. Рогов, Г. Г. Позняк. . Материаловедение и технология конструкционных материалов. Штамповочное и литейное производство: Москва: Юрайт, 2020 (8-12)	18
Итого по разделу 2		18
Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по лабораторной работе.	П. П. Серебrenицкий. . Краткий справочник технолога-машиностроителя: СПб.: Политехника, 2007 (3,6,7) Э. Л. Жуков [и др.] ; ред. С. Л. Мурашкин ; СПб гос. политех. ун-т. Технология машиностроения: БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, (1,2)	18
Итого по разделу 3		18
Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Подготовка к контрольной работе	Ю. С. Волков. . Электрофизические и электрохимические процессы обработки материалов: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-3)	4
Итого по разделу 4		4
Раздел 5. Технологии сварки.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к лабораторной работе. 3. Подготовка к контрольной работе.	С. Н. Козловский. . Введение в сварочные технологии: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (4-6)	18
Итого по разделу 5		18

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

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

- диагностическая работа
- отчет по ЛР;
- 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.

Отчет по ЛР

Отчеты по лабораторным работам по первым трем разделам представляют собой выполненное по образцу (примеру) решение соответствующей технологической задачи. Отчеты по лабораторным работам по четвертому и пятому разделам представляют собой типовой бланк, содержащий: схему объекта исследования, результаты исследования, выводы по работе.

Отчет по ЛР представляется в печатном или в электронном (по корпоративной почте) в формате, предусмотренном соответствующим шаблоном. Отчет не может быть принят и подлежит доработке в том случае, если в нем:

- отсутствуют необходимые разделы
- отсутствуют необходимые расчеты и графические материалы
- приведена некорректная информация (неверные расчеты, результаты, выводы и т.п.).

В случае, если отчет оформлен в соответствии с предъявляемыми требованиями, ЛР считается выполненной.

Экзамен

Студент имеет право на получение минимальной положительной оценки при условии успешного прохождения текущего контроля успеваемости (выполнение трех диагностических работ, а также выполнения и защиты (по разделам 1-3) и выполнения (по разделам 4-5) лабораторных работ в соответствии с графиком раздела 4).

Экзаменационные билеты входят в состав УМК дисциплины, каждый билет включает 2 вопроса. Экзамен проходит в форме ответов на вопросы билета, а также собеседования с преподавателем на основные темы курса.

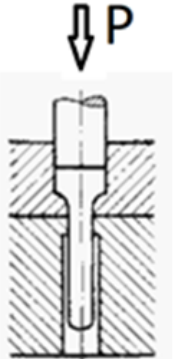
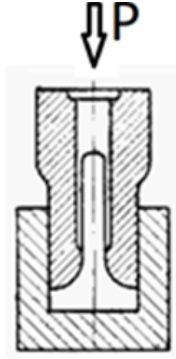
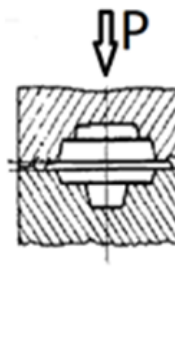
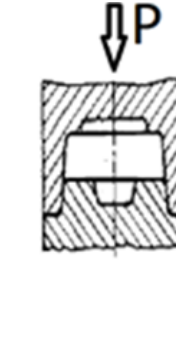
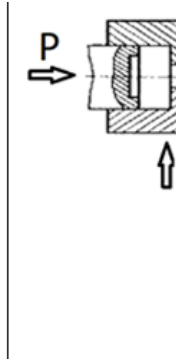
Критерии оценки:

- оценка «отлично» выставляется студенту в том случае, если он последовательно и четко ответил на вопросы экзаменационного билета (полностью раскрыл их темы), а также правильно ответил на все (три) вопроса по основным темам курса.
- оценка «хорошо» выставляется студенту в том случае, если он ответил по существу на вопросы экзаменационного билета, а также правильно ответил на два (из трех) вопроса по основным темам курса.
- оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если он ответил по существу хотя бы на один из вопросов экзаменационного билета, а также правильно ответил хотя бы на один вопрос (из трех) по основным темам курса.
- во всех других случаях студенту выставляется оценка «неудовлетворительно».

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		ОПК-2	
3	5	Раздел 1. Технологии литейного производства.	30	12	6	6	18	15	Отчет по ЛР
3	5	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.	30	12	6	6	18	15	Отчет по ЛР
3	5	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.	38	20	10	10	18	38	Отчет по ЛР
3	5	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	10	6	4	2	4	7	Отчет по ЛР
3	5	Раздел 5. Технологии сварки.	36	18	8	10	18	25	Отчет по ЛР
Всего за 5 семестр			144	68	34	34	76	100	
Всего по дисциплине			144	68	34	34	76	100	

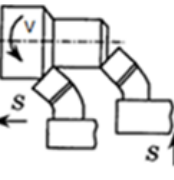
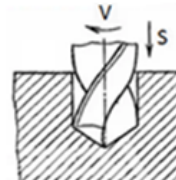
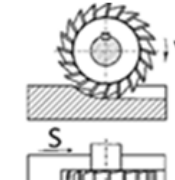
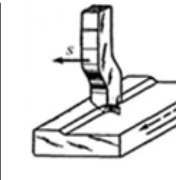
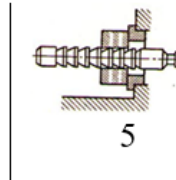
ОПК-2 - Способен самостоятельно применять приобретенные математические, естественнонаучные, социально-экономические и профессиональные знания для решения инженерных задач

- № 1 Прочитайте текст и установите последовательность
Расположите виды сварки по величине ЗТВ (зоны термического влияния), где 1 – наименьшая ЗТВ, 4– наибольшая:
1. Газовая
 2. Электродуговая
 3. Электронно-лучевая (лазерная)
 4. Электрошлаковая
- № 2 Прочитайте текст и установите последовательность
Укажите порядок выполнения технологических операций при кокильном литье (1 – первая операция, 5 – последняя):
1. Очистка отливки и контроль ее качества.
 2. Очистка поверхности рабочей полости и разъема кокиля, проверка легкости перемещения подвижных частей, точность их центрирования, надежность крепления.
 3. Сборка кокиля, заливка расплава, застывание отливки, раскрытие кокиля.
 4. Установка металлических стержней, нанесение слоя огнеупорного покрытия.
 5. Установка песчаных стержней, прогрев кокиля до рабочей температуры.
- № 3 Прочитайте текст и установите последовательность
Установите последовательность роста себестоимости производства одной поковки в условиях единичного производства в зависимости от метода ее получения (1 – наименьшая, 5 – наибольшая):
1. Ковка (штамповка) на молоте в открытом штампе.
 2. Свободная ковка.
 3. Штамповка на ГKM в закрытом штампе с двумя плоскостями разъема.
 4. Штамповка на КГШП в закрытом штампе.
 5. Штамповка на КГШП в открытом штампе.
- № 4 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
На Ваше предприятие поступил заказ: требуется изготовить несколько мелких партий высокоточных прямозубых зубчатых колес. В Вашем распоряжении металлообрабатывающие станки различных типов. Какой станок (станки) Вы предложите для выполнения данной работы и почему?
- № 5 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
Что такое идеальный термический цикл для сварки?
- № 6 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
Какой режущий инструмент является наиболее перспективным в современном машиностроении и почему?
- № 7 Прочитайте текст и установите соответствие
Приведите в соответствие тип литейного производства и его описание:
- | | |
|--------|--|
| 1. ЛВМ | А. Возможность получения изделий самой сложной конфигурации с тонкими стенками, отсутствие перекосов, высокая точность размеров (IT 8...11) и качество поверхности (Rz 40...10 мкм) отливок. |
| 2. ЛД | В. Возможность получения тонкостенных отливок из сплавов с низкой текучестью, плотная структура отливки, отсутствие литниковой системы. |
| 3. ЛК | С. Малый объем переработки формовочных материалов, возможность получения отливок с тонким и сложным рельефом, а также толстостенных отливок с литыми каналами малых сечений; повышенная точность размеров (IT 13...14), хорошее качество поверхности (Rz 40...10 мкм) отливок. |
| 4. ЛОФ | Д. Многократная металлическая форма, производительный процесс, хорошие механические свойства, а также высокие точность размеров (IT 12...15) и качество поверхности (Rz 10...80 мкм) отливок. |
| 5. ЦЛ | Е. Многократная металлическая пресс-форма, высокопроизводительный малооперационный процесс, хорошие механические свойства, а также очень высокие точность размеров (IT 8...13) и качество поверхности (Rz 10...40 мкм) отливок. |
- № 8 Прочитайте текст и установите соответствие
Приведите в соответствие схему ГОШ и ее описание:

				
1	2	3	4	5
А. Штамповка в закрытом штампе	В. Штамповка в открытом штампе	С. Штамповка на ГKM	Д. Штамповка обратным выдавливанием	Е. Штамповка прямым выдавливанием

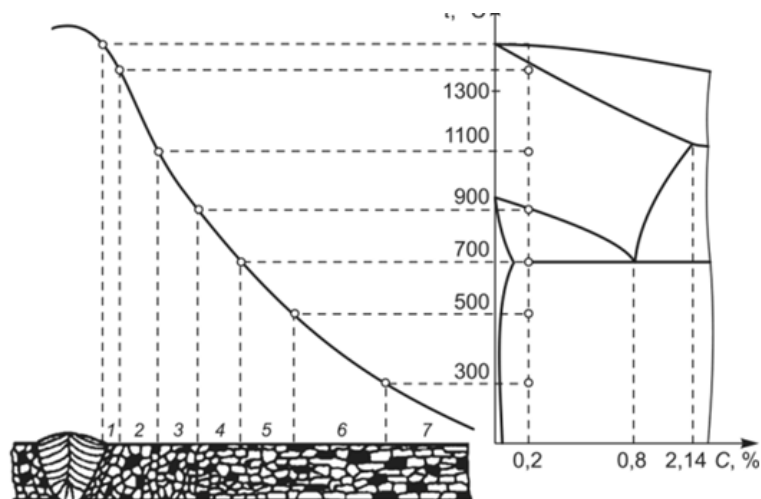
№ 9 Прочитайте текст и установите соответствие

Приведите в соответствие схему обработки резанием и ее описание:

				
1	2	3	4	5
А. Протягивание	В. Сверление	С. Стругание	Д. Точение	Е. Фрезерование

№ 10 Прочитайте текст и установите соответствие

Приведите в соответствие обозначения участков ЗТВ сварочного шва их номерам:



- А. Участок вне ЗТВ
- В. Участок неполного расплавления
- С. Участок неполной перекристаллизации
- Д. Участок нормализации
- Е. Участок перегрева
- Ф. Участок рекристаллизации
- Г. Участок старения

№ 11 Прочитайте текст и установите последовательность

Укажите порядок выполнения технологических операций получения и чистовой обработки сквозного отверстия (1 – первая операция, 4 – последняя):

1. Зенкерование.

2. Развертывание.
 3. Рассверливание.
 4. Сверление.
- № 12 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Какой литейный метод позволяет получать отливки практически любой массы и конфигурации, прост и недорог, является наиболее изученным?
1. Литье в кокиль.
 2. Литье в оболочковые формы.
 3. Литье в песчано-глинистые формы.
 4. Литье по выплавляемым моделям.
 5. Литье под давлением.
- № 13 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Толстая стальная заготовка прямоугольного сечения с большим отношением ширины к высоте называется ...
1. Бунт.
 2. Блюм.
 3. Катанка.
 4. Сляб.
 5. Штрипс.
- № 14 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Слой материала, который удаляется с поверхности заготовки для достижения ее заданных свойств, называется ...
1. Допуск.
 2. Запуск.
 3. Напуск.
 4. Отпуск.
 5. Припуск.
- № 15 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Вид сварки давлением, при которой сопрягаемые поверхности изделий нагреваются газокислородным пламенем и производится сварка с приложением силы без присадочного металла, называется...
1. Газопрессовая.
 2. Газокислородная.
 3. Дугопрессовая.
 4. Термитная.
 5. Термопрессовая.
- № 16 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К литейным свойствам сплавов относятся:
1. Жидкотекучесть.
 2. Коэффициент теплопроводности.
 3. Коэффициент усадки (линейной и объемной).
 4. Пластичность.
 5. Твердость.
- № 17 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К основным операциямковки относятся ...
1. Вытяжка.
 2. Осадка.
 3. Отрубка.
 4. Протяжка.
 5. Прошивка.
- № 18 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К лезвийным видам обработки относятся:

1. Доводка.
2. Зенкерование.
3. Протягивание.
4. Хонингование.
5. Шлифование.

№ 19 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К механическим видам сварки относятся ...

1. Газовая сварка
2. Сварка взрывом
3. Сварка трением
4. Термитная сварка
5. Электродуговая сварка

Содержание дисциплины является логическим продолжением знаний, полученных при освоении программы бакалавриата, в том числе по дисциплине "Иностранный язык" и служит основой для освоения дисциплин: