

УТВЕРЖДАЮ
 Декан факультета

_____ Левихин А.А.

« ____ » _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ СИСТЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Направление/специальность подготовки	24.03.01 Ракетные комплексы и космонавтика
Специализация/профиль/программа подготовки	Композитные конструкции в ракетно-космической технике
Уровень высшего образования	Бакалавриат
Форма обучения	Очная
Факультет	А Ракетно-космическая техника
Выпускающая кафедра	А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ
Кафедра-разработчик рабочей программы	А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО 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	6	4	144	68	34	0	34	76	0	0	76	ЭКЗ.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

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

24.03.01 Ракетные комплексы и космонавтика

год набора группы: 2026

Программу составил:

Кафедра А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И _____
ПРОИЗВОДСТВО РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ
Комаров Кирилл Аркадьевич, старший преподаватель

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

Заведующий кафедрой Ремшев Е.Ю., д.т.н., доц. _____

Программа рассмотрена
на заседании выпускающей кафедры

**А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО РАКЕТНО-
КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ**

Заведующий кафедрой Ремшев Е.Ю., д.т.н., доц. _____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ СИСТЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

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-4.2 — Способен разрабатывать и реализовывать концепции технологической подготовки и сопровождения производства композитных конструкций ракетно-космической техники

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ПК-4.2

знания:

На уровне представлений: об основных научно-технических проблемах и перспективах развития систем технологической подготовки производства (в том числе автоматизированных);

на уровне понимания: об основах построения и эксплуатации автоматизированных систем технологического назначения;

умения:

Теоретические – анализ исходных данных (чертежи деталей, объем производства, наличие прототипов и т.д.) для обоснования метода автоматизированного проектирования технологических процессов;

Практические – традиционное и автоматизированное проектирование технологических процессов механической обработки и сборки;

навыки:

Анализ конструкционных и функциональных материалов для обоснованного выбора материалов и технологий их обработки для конкретного изделия.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **СИСТЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА** является дисциплиной **части, формируемой участниками образовательных отношений блока 1**, программы подготовки по направлению *24.03.01 Ракетные комплексы и космонавтика*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ, МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ, ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ПРОГРАММИРОВАНИЕ**.

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **АДДИТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ В РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКЕ, ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ**.

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-1 — Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования в профессиональной деятельности
- ОПК-2 — Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности
- ОПК-3 — Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью с использованием стандартов, норм и правил
- ОПК-7 — Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения
- ПК-93 — Способен генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, абстрагироваться от стандартных моделей, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов

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	Практические занятия		ПК-4.2
3	6	Раздел 1. Общие представления о технологической подготовке производства. 1.1. Дидактическая единица 1. Место и значение ТПП в современном производственном процессе. Стандарты Единой системы ТПП (ЕСТПП). Основные классификационные признаки систем ТПП. 1.2. Дидактическая единица 2. Классификация систем ТПП по типу производства и конструкционного материала, виду объектов производства и технологических процессов (ТП), степени автоматизации. Структура и основные элементы технологического процесса изготовления изделий из металлов. Задачи, решаемые ТПП на каждой стадии ТП. Особенности ТПП заготовительного и основного производства.	16	8	8	0	8	20
3	6	Раздел 2. ТПП механической обработки изделий. 2.1. Дидактическая единица 3. Общие сведения о технологии машиностроения. Основные технологические документы. Технологичность конструкций, основные показатели технологичности. Классификация баз. Основные технологические принципы и правила. 2.2. Дидактическая единица 4. Основные типы технологического оборудования и оснастки, инструмент и основные методы обработки поверхностей. 2.3. Дидактическая единица 5. Проектирование маршрутной и операционной технологии.	56	34	6	28	22	20
3	6	Раздел 3. Основные положения, состав и структура автоматизированных систем ТПП (АСТПП). 3.1. Дидактическая единица 6. Основные предпосылки для разработки и внедрения АСТПП. Основные принципы и направления развития АСТПП. Состав и структурное построение АСТПП. 3.2. Дидактическая единица 7. Классификация технологической информации в АСТПП. Структура описания технологических объектов и хранения информации в АСТПП. 3.3. Дидактическая единица 8. Принципы построения и функционирования информационно-поисковых систем технологического назначения (ИПСТН).	19	6	6	0	13	20
3	6	Раздел 4. Классификация, описание и кодирование технологической информации в АСТПП. 4.1. Дидактическая единица 9. Основы унификации и классификации технологических объектов в АСТПП. Группирование деталей отрасли. 4.2. Дидактическая единица 10. Общие положения систем кодирования технологической информации. Принципы построения кодов конструкторской и технологической документации, конструкторско-технологических кодов деталей. Методы и системы описания технологических объектов. Кодирование деталей типа тел вращения.	27	12	6	6	15	20
3	6	Раздел 5. Проектирование и оптимизация технологических процессов в АСТПП. 5.1. Дидактическая единица 11. Особенности автоматизированного проектирования ТП. Основные элементы и этапы задачи автоматизированного проектирования ТП. Общая схема автоматизированного проектирования ТП. Классификация методов автоматизированного проектирования ТП. 5.2. Дидактическая единица 12. Понятие о таблицах соответствий. Выбор и оптимизация технологических решений с помощью таблиц соответствий. Особенности оптимизации технологических процессов в АСТПП. 5.3. Дидактическая единица 13. Проектирование технологических процессов методом адресации: адресация к комплексной детали; проектирование технологического маршрута обработки, операционной технологии и технологических переходов. Проектирование ТП методом синтеза. 5.4. Дидактическая единица 14. Современные автоматизированные системы ТПП, применяемые в машиностроении.	26	8	8	0	18	20
Всего за 6 семестр			144	68	34	34	76	100
Всего по дисциплине			144	68	34	34	76	100

3.2. Аудиторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема практического занятия	Объем, ауд. часов
1	Раздел 2. ТПП механической обработки изделий.	Занятие 6. Рассмотрение типовых примеров заполнения таблицы технологических комплексов.	2
2		Занятие 7. Рассмотрение конкретных примеров технико-экономического обоснования выбора заготовок.	2
3		Занятие 8. Рассмотрение типовых примеров проектирования операционной технологии.	2
4		Занятие 10. Рассмотрение типовых примеров расчета межоперационных припусков табличным способом и методом академика Кована. Консультации по ДЗ №1.	2
5		Занятие 11. Выдача домашнего задания №2. Обсуждение конкретных вопросов по заданию. Консультации по ДЗ №1.	2
6		Занятие 12. Рассмотрение типовых примеров расчета режимов резания на основании полученных значений	2

		межоперационного припуска. Консультации по ДЗ №1 и №2.	
7		Занятия 15-16. Сдача домашних заданий №1 и №2 студентами и их защита.	4
8		Занятие 9. Выдача домашнего задания №1. Обсуждение конкретных вопросов по заданию.	2
9		Занятие 1. Рассматриваются основные типы станочного оборудования, их характеристика и возможности.	2
10		Занятие 2. Рассматриваются и показываются основные типы режущего инструмента, их характеристика и возможности.	2
11		Занятие 3. Рассматриваются и показываются на базе станочного парка механического участка кафедры работа токарного, фрезерного, сверлильного, строгального и шлифовального оборудования.	2
12		Занятие 4. Рассмотрение примеров различных форм технологических документов и правил их заполнения.	2
13		Занятие 5. Рассмотрение типовых примеров проектирования маршрутной технологии.	2
14	Раздел 4. Классификация, описание и кодирование технологической информации в АСТПП.	Занятие 13. Методы и системы описания технологических объектов. Кодирование деталей типа тел вращения.	2
15		Занятие 14. Выдача домашнего задания №3. Обсуждение конкретных вопросов по заданию. Консультации по ДЗ №1 и №2.	2
16		Занятие 17. Сдача домашнего задания №3 студентами и его защита.	2
Всего за 6 семестр			34

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Общие представления о технологической подготовке производства.	1.1. Дидактическая единица 1. Место и значение ТПП в современном производственном процессе. Стандарты Единой системы ТПП (ЕСТПП). Основные классификационные признаки систем ТПП.	4
2		1.2. Дидактическая единица 2. Классификация систем ТПП по типу производства и конструкционного материала, виду объектов производства и технологических процессов (ТП), степени автоматизации. Структура и основные элементы технологического процесса изготовления изделий из металлов. Задачи, решаемые ТПП на каждой стадии ТП. Особенности ТПП заготовительного и основного производства.	4
3	Раздел 2. ТПП механической обработки изделий.	2.1. Дидактическая единица 3. Общие сведения о технологии машиностроения. Основные технологические документы. Технологичность конструкций, основные показатели технологичности. Классификация баз. Основные технологические принципы и правила.	6
4		2.2. Дидактическая единица 4. Основные типы технологического оборудования и оснастки, инструмент и основные методы обработки поверхностей.	6
5		2.3. Дидактическая единица 5. Проектирование маршрутной и операционной технологии.	10
6	Раздел 3. Основные положения, состав и структура автоматизированных	3.2. Дидактическая единица 7. Классификация технологической информации в АСТПП. Структура описания технологических объектов и хранения информации в АСТПП.	5
7		3.3. Дидактическая единица 8. Принципы построения и функционирования информационно-поисковых систем	5

	систем ТПП (АСТПП).	технологического назначения (ИПСТН).	
8	Раздел 4. Классификация, описание и кодирование технологической информации в АСТПП.	3.1. Дидактическая единица 6. Основные предпосылки для разработки и внедрения АСТПП. Основные принципы и направления развития АСТПП. Состав и структурное построение АСТПП.	3
9		4.1. Дидактическая единица 9. Основы унификации и классификации технологических объектов в АСТПП. Группирование деталей отрасли.	8
10		4.2. Дидактическая единица 10. Общие положения систем кодирования технологической информации. Принципы построения кодов конструкторской и технологической документации, конструкторско-технологических кодов деталей. Методы и системы описания технологических объектов. Кодирование деталей типа тел вращения.	7
11	Раздел 5. Проектирование и оптимизация технологических процессов в АСТПП.	5.1. Дидактическая единица 11. Особенности автоматизированного проектирования ТП. Основные элементы и этапы задачи автоматизированного проектирования ТП. Общая схема автоматизированного проектирования ТП. Классификация методов автоматизированного проектирования ТП.	5
12		5.2. Дидактическая единица 12. Понятие о таблицах соответствий. Выбор и оптимизация технологических решений с помощью таблиц соответствий. Особенности оптимизации технологических процессов в АСТПП.	5
13		5.3. Дидактическая единица 13. Проектирование технологических процессов методом адресации: адресация к комплексной детали; проектирование технологического маршрута обработки, операционной технологии и технологических переходов. Проектирование ТП методом синтеза.	5
14		5.4. Дидактическая единица 14. Современные автоматизированные системы ТПП, применяемые в машиностроении.	3
Всего за 6 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
6			ОС		ОС	ДР		ОС		ДР	ОС		ОС		ДЗ, ОС	ДР	ДЗ

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ОС – устный опрос студентов;
- ДЗ – домашнее задание.

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

- диагностическая работа;
- устный опрос студентов;
- домашнее задание.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. А. Г. Схиртладзе. . Технологические процессы в машиностроении. М.: Высш. шк., 2007, 15 экз.
2. А. И. Кондаков. . САПР технологических процессов. М.: Академия, 2007, 15 экз.
3. В. Б. Арзамасов, А. Н. Волчков, В. А. Головин. . Материаловедение и технология конструкционных материалов. М.: Академия, 2009, 20 экз.
4. В. И. Краснов, В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Проектирование технологических процессов. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2004, 98 экз.
5. В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Автоматизированные системы технологической подготовки производства в машиностроении. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018, 63 экз.
6. В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Технологичность машиностроительных изделий. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2021, 50 экз.

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://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»;
<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. T-Flex.

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. Практические занятия:

1. Проектор;
2. T-Flex.

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 **СИСТЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА** является дисциплиной **части, формируемой участниками образовательных отношений блока 1**, программы подготовки по направлению *24.03.01 Ракетные комплексы и космонавтика*. Дисциплина реализуется на факультете *А Ракетно-космическая техника БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д.Ф. Устинова* кафедрой *А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ*.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ПК-4.2 Способен разрабатывать и реализовывать концепции технологической подготовки и сопровождения производства композитных конструкций ракетно-космической техники.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с

- с частью технологии машиностроения, предметом исследования которой являются: виды обработки; выбор заготовок; качество обрабатываемых поверхностей; точность обработки и припуски на нее; базирование заготовок; способы механической обработки поверхностей; методы изготовления типовых деталей; конструирование приспособлений.
- с частью автоматизации производства, предметом которой являются: основы унификации и классификации технологических объектов в АСТПП, которая является составной единицей автоматизированной системы управления предприятиями, группирование деталей отрасли, общие положения систем кодирования технологической информации, принципы построения кодов конструкторской и технологической документации, конструкторско-технологических кодов деталей, методы и системы описания технологических объектов, кодирование деталей типа тел вращения, автоматизированное проектирование ТП.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

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

- диагностическая работа;
- устный опрос студентов;
- домашнее задание.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **4 з.е., 144 ч**. Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**34 ч.**), практические занятия (**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. Общие представления о технологической подготовке производства.		
1.1. Дидактическая единица 1. Место и значение ТПП в современном производственном процессе. Стандарты Единой системы ТПП (ЕСТПП). Основные классификационные признаки систем ТПП.	В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Автоматизированные системы технологической подготовки производства в машиностроении: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (1)	4
1.2. Дидактическая единица 2. Классификация систем ТПП по типу производства и конструкционного материала, виду объектов производства и технологических процессов (ТП), степени автоматизации. Структура и основные элементы технологического процесса изготовления изделий из металлов. Задачи, решаемые ТПП на каждой стадии ТП. Особенности ТПП заготовительного и основного производства.		4
Итого по разделу 1		8
Раздел 2. ТПП механической обработки изделий.		
2.1. Дидактическая единица 3. Общие сведения о технологии машиностроения. Основные технологические документы. Технологичность конструкций, основные показатели технологичности. Классификация баз. Основные технологические принципы и правила.	А. Г. Схиртладзе. . Технологические процессы в машиностроении: М.: Высш. шк., 2007 (2, 18) В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Технологичность машиностроительных изделий: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2021 (1-5) В. И. Краснов, В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Проектирование технологических процессов: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2004 (1-3) В. Б. Арзамасов, А. Н. Волчков, В. А. Головин. . Материаловедение и технология конструкционных материалов: М.: Академия, 2009 (11-17)	6
2.2. Дидактическая единица 4. Основные типы технологического оборудования и оснастки, инструмент и основные методы обработки поверхностей.		6
2.3. Дидактическая единица 5. Проектирование маршрутной и операционной технологии.		10
Итого по разделу 2		22
Раздел 3. Основные положения, состав и структура автоматизированных систем ТПП (АСТПП).		

3.2. Дидактическая единица 7. Классификация технологической информации в АСТПП. Структура описания технологических объектов и хранения информации в АСТПП.	А. И. Кондаков. . САПР технологических процессов: М.: Академия, 2007 (1, 3-6)	5
3.3. Дидактическая единица 8. Принципы построения и функционирования информационно-поисковых систем технологического назначения (ИПСТН).	В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Автоматизированные системы технологической подготовки производства в машиностроении: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (2)	5
3.1. Дидактическая единица 6. Основные предпосылки для разработки и внедрения АСТПП. Основные принципы и направления развития АСТПП. Состав и структурное построение АСТПП.		3
Итого по разделу 3		13
Раздел 4. Классификация, описание и кодирование технологической информации в АСТПП.		
4.1. Дидактическая единица 9. Основы унификации и классификации технологических объектов в АСТПП. Группирование деталей отрасли.	В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Автоматизированные системы технологической подготовки производства в машиностроении: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (3)	8
4.2. Дидактическая единица 10. Общие положения систем кодирования технологической информации. Принципы построения кодов конструкторской и технологической документации, конструкторско-технологических кодов деталей. Методы и системы описания технологических объектов. Кодирование деталей типа тел вращения.	А. И. Кондаков. . САПР технологических процессов: М.: Академия, 2007 (1, 3-6) В. И. Краснов, В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Проектирование технологических процессов: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2004 (4)	7
Итого по разделу 4		15
Раздел 5. Проектирование и оптимизация технологических процессов в АСТПП.		
5.1. Дидактическая единица 11. Особенности автоматизированного проектирования ТП. Основные элементы и этапы задачи автоматизированного проектирования ТП. Общая схема автоматизированного проектирования ТП. Классификация методов автоматизированного проектирования ТП.	А. И. Кондаков. . САПР технологических процессов: М.: Академия, 2007 (3-6) В. И. Кулик, А. С. Нилов. . Автоматизированные системы технологической подготовки производства в машиностроении: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (3-6)	5
5.2. Дидактическая единица 12. Понятие о таблицах соответствий. Выбор и оптимизация технологических решений с помощью таблиц соответствий. Особенности оптимизации технологических процессов в АСТПП.		5
5.3. Дидактическая единица 13. Проектирование технологических процессов методом адресации: адресация к комплексной детали; проектирование технологического маршрута обработки, операционной технологии и технологических переходов. Проектирование ТП методом синтеза.		5
5.4. Дидактическая единица 14. Современные автоматизированные системы ТПП, применяемые в машиностроении.		3
Итого по разделу 5		18

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

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

- диагностическая работа
- устный опрос студентов;
- домашнее задание;
- 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.

Устный опрос студентов

На практическом занятии проводится опрос знаний студентов по рассмотренным ранее разделам курса. Вопросы по материалам конкретных разделов входят в состав УМК дисциплины. Положительный ответ на один из двух заданных вопросов по теме раздела или активное обсуждение в процессе дискуссии является критерием получения текущей аттестации.

Домашнее задание

Комплект домашних заданий входит в состав УМК дисциплины. Решения домашних заданий представляются в печатной или рукописной форме. Каждое домашнее задание содержит 1 задачу. Критерии оценивания: правильное решение 1 задачи – 5 баллов. Основаниями для снижения количества баллов за одну задачу в диапазоне от 1 до 5 являются:

- небрежное выполнение,
- низкое качество графического материала (неверный выбор масштаба чертежей, отсутствие указания единиц измерения на графиках),
- арифметические ошибки при расчетах.
- нерациональное принятие решения при многовариантности построения маршрутной и операционной технологий обработки детали.
- ошибки при кодировании геометрического образа детали.

Экзамен

Перечень вопросов к экзамену охватывает все разделы курса дисциплины.

Оценка «отлично» ставится студенту, который:

Дает полный, развернутый ответ с использованием дополнительной литературы
Свободно оперирует понятиями и терминами
Выделяет существенные признаки и причинно-следственные связи
Демонстрирует понимание предмета в системе науки
Формулирует ответ грамотно и логично
Может допустить небольшие ошибки, которые исправляет самостоятельно

Оценка «хорошо» ставится студенту, который:

Дает полный ответ по теме
Правильно выделяет основные положения
Логично излагает материал
Использует научную терминологию
Допускает незначительные ошибки, которые исправляет с помощью преподавателя

Оценка «удовлетворительно» ставится студенту, который:

Дает недостаточно полный ответ
Нарушает логику изложения
Допускает ошибки в терминах
Не может самостоятельно выделить существенные признаки

Требуется помощи преподавателя для конкретизации знаний
Допускает речевые ошибки

Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, который:
Дает неполный, разрозненный ответ
Допускает существенные ошибки в определениях
Не видит связей между понятиями
Не может сделать выводы
Не способен исправить ошибки даже при помощи преподавателя
Демонстрирует неграмотную речь

Паспорт фонда оценочных средств

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лекции	Практические занятия		ПК-4.2	
3	6	Раздел 1. Общие представления о технологической подготовке производства.	16	8	8	0	8	20	Устный опрос студентов
3	6	Раздел 2. ТПП механической обработки изделий.	56	34	6	28	22	20	Домашнее задание, Устный опрос студентов
3	6	Раздел 3. Основные положения, состав и структура автоматизированных систем ТПП (АСТПП).	19	6	6	0	13	20	Устный опрос студентов
3	6	Раздел 4. Классификация, описание и кодирование технологической информации в АСТПП.	27	12	6	6	15	20	Домашнее задание, Устный опрос студентов
3	6	Раздел 5. Проектирование и оптимизация технологических процессов в АСТПП.	26	8	8	0	18	20	Устный опрос студентов
Всего за 6 семестр			144	68	34	34	76	100	
Всего по дисциплине			144	68	34	34	76	100	

Оценочные материалы по дисциплине СИСТЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

ПК-4.2 - Способен разрабатывать и реализовывать концепции технологической подготовки и сопровождения производства композитных конструкций ракетно-космической техники

- № 1 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
Что понимается под технологической готовностью предприятия?
- № 2 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
Какие основные показатели характеризуют технологичность конструкции изделия?
- № 3 Прочитайте текст и установите соответствие
Соотнесение элементов технологического процесса с их определениями

Столбец 1: Элементы технологического процесса

1. Технологическая операция
2. Технологическая установка
3. Технологический переход
4. Рабочий ход

Столбец 2: Определения

- A. Часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте одним или несколькими рабочими
- B. Совокупность устойчивых элементов технологического процесса, характеризующихся неизменностью обрабатываемой поверхности
- C. Законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и режима работы
- D. Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки
- E. Совокупность всех операций по обработке одной детали
- F. Элемент производственного процесса, не связанный с изменением формы, размеров, качества поверхности
- G. Совокупность операций, выполняемых при изготовлении одной детали
- № 4 Прочитайте текст и установите соответствие
Соотнесите этапы технологической подготовки производства с их содержанием. Запишите в таблицу ответы буквы из столбца 2, которые соответствуют определениям из столбца 1. В столбце 2 элементов больше, чем в столбце 1.

Столбец 1: Этапы ТПП

1. Проектирование ТП
2. Расчет нормативов
3. Внедрение ТП
4. Управление ТП

Столбец 2: Содержание

- A. Разработка технологических процессов и средств технологического оснащения
- B. Определение материальных и трудовых затрат
- C. Организация и контроль выполнения ТП в производстве
- D. Практическая реализация разработанных ТП
- E. Разработка конструкторской документации
- F. Расчет экономической эффективности производства
- G. Составление маршрутных карт
- № 5 Прочитайте текст и установите последовательность
Установите правильную последовательность действий при проектировании технологической операции механической обработки. Запишите ответ цифрами без пробелов и знаков препинания.

1. Выбор баз и определение припусков
2. Выбор оборудования и технологической оснастки
3. Анализ исходной заготовки
4. Разработка маршрута обработки
5. Расчет режимов резания
6. Оформление технологической документации
7. Выбор методов обработки

№ 6 Прочитайте текст и установите последовательность

Определите правильную последовательность этапов внедрения новой технологии производства. Запишите ответ буквами без пробелов и знаков препинания.

1. Проведение опытно-промышленных испытаний
2. Разработка технологической документации
3. Подготовка производства
4. Анализ экономической эффективности
5. Утверждение и передача в производство
6. Разработка технологического процесса
7. Обучение персонала

№ 7 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Что является первым этапом технологической подготовки производст

1. Разработка маршрутной технологии
2. Проектирование оснастки
3. Составление операционной технологии
4. Изготовление технологической оснастки

№ 8 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Какой документ является основным при организации серийного производства?

1. Чертеж детали
2. Спецификация материалов
3. Маршрутная карта
4. Ведомость оснастки

№ 9 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Что относится к средствам технологического оснащения?

1. Только технологическое оборудование
2. Только оснастка и инструмент
3. Технологическое оборудование, оснастка, инструмент и средства контроля
4. Только средства контроля качества

№ 10 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Какие операции относятся к основным этапам проектирования технологического процесса?

- а) Разработка маршрута обработки
- б) Расчет режимов резания
- в) Составление графика отпусков персонала
- г) Оформление технологической документации

№ 11 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Какие элементы входят в состав технологической документации?

- а) Маршрутная карта
- б) Операционная карта
- в) Рекламный буклет
- г) Карта эскизов

№ 12 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Какие параметры необходимо учитывать при выборе оборудования для механической обработки?

- а) Габариты обрабатываемой детали
- б) Требуемая точность обработки
- в) Цвет помещения, где будет стоять оборудование
- г) Мощность привода главного движения