

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета

_____ Левихин А.А.

« ____ » _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Направление/специальность подготовки	24.05.01 Проектирование, производство и эксплуатация ракет и ракетно-космических комплексов
Специализация/профиль/программа подготовки	Пусковые устройства, транспортно-установочное оборудование и средства обслуживания стартовых комплексов
Уровень высшего образования	Специалитет
Форма обучения	Очная
Факультет	А Ракетно-космическая техника
Выпускающая кафедра	А4 СТАРТОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКСЫ РАКЕТ И КОСМИЧЕСКИХ АППАРАТОВ
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	
2	4	3	108	51	34	0	17	57	0	0	57	зач.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

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

24.05.01 Проектирование, производство и эксплуатация ракет и ракетно-космических комплексов

год набора группы: 2026

Программу составил:

Кафедра А2 ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ _____
Кочетков Алексей Николаевич, 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

А4 СТАРТОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКСЫ РАКЕТ И КОСМИЧЕСКИХ АППАРАТОВ

Заведующий кафедрой Маштаков А.П., к.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-1 — Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования для решения инженерных задач профессиональной деятельности

ПК-7 — Способен разрабатывать и внедрять в производство новые конструктивные материалы и технологические процессы

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ОПК-1

знания:

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

производства и обработки;

умения:

- обоснованно выбирать технологию получения и обработки изделий из конструктивных материалов
- использовать стандарты и другие нормативные документы при изготовлении и контроле качества изделий из конструктивных

материалов;

навыки:

- на основании чертежа готовой детали проектировать заготовку (для различных методов заготовительного производства)
- подбирать технологическое оборудование для производства и обработки изделий из конструктивных материалов
- составлять план технологического процесса производства и обработки изделий из конструктивных материалов.

ПК-7

знания:

- основы современных технологий производства и обработки изделий из конструктивных материалов (в том числе новых);;

умения:

- учитывать влияние технологии обработки на основные механические и физико-химические свойства изделий из конструктивных материалов

- подбирать технологию получения и обработки изделий из новых конструктивных материалов с учетом возможностей современного производства

- использовать стандарты и другие нормативные документы при изготовлении и контроле качества изделий из конструктивных материалов;;

навыки:

- разрабатывать чертеж заготовки на основании чертежа готовой детали с учетом возможностей современного производства

- подбирать технологическое оборудование для производства и обработки изделий из новых конструктивных материалов с учетом возможностей современного производства

- разрабатывать план технологического процесса производства и обработки изделий из новых конструктивных материалов с учетом возможностей современного производства..

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **ТЕХНОЛОГИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *24.05.01 Проектирование, производство и эксплуатация ракет и ракетно-космических комплексов*.

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

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ДВИГАТЕЛИ ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ, ОБРАБОТКА РЕЗАНИЕМ, ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ, ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА, ДЕТАЛИ МАШИН, ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ, СВАРКА, ТЕОРИЯ МЕХАНИЗМОВ И МАШИН.**

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 для решения инженерных задач профессиональной деятельности
- ОПК-2 — Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности
- ОПК-3 — Способен разрабатывать нормативно-техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью
- ОПК-5 — Способен разрабатывать физические и математические модели исследуемых процессов, явлений и объектов, относящихся к профессиональной сфере деятельности для решения инженерных задач
- ПК-7 — Способен разрабатывать и внедрять в производство новые конструкционные материалы и технологические процессы

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 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		ОПК-1	ПК-7
2	4	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 песчано-глинистые формы, литье в оболочковые формы, литье в холоднотвердеющие смеси, литье по выплавляемым моделям, литье по газифицируемым моделям, литье в кокиль, литье под давлением, центробежное литье. 7. Технологичность конструкций отливок.	30	12	8	4	18	20	20
2	4	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 методами ковки и горячей объемной штамповки. 5. Изготовление изделий методами холодной листовой штамповки. 6. Технико-экономические показатели и критерии выбора рациональных способов обработки металлов давлением.	30	12	8	4	18	20	20
2	4	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. 11. Принципы постоянства и совмещения баз. 12. Точность обработки: основные понятия и влияющие факторы.	38	20	14	6	18	50	50
2	4	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов. 1. Общая характеристика электрофизических и электрохимических методов обработки. 2. Электроэрозионная обработка. 3. Электромеханическая обработка. 4. Электрохимическая обработка.	10	7	4	3	3	10	10
Всего за 4 семестр			108	51	34	17	57	100	100
Всего по дисциплине			108	51	34	17	57	100	100

3.2. Аудиторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема практического занятия	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.	2
2		1. Методика и примеры решения технологической задачи получения изделия методом литья в ПГФ.	2
3	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.	2
4		1. Методика и примеры решения технологической задачи получения поковки методом ГОШ в открытых штампах.	2
5	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. 4. Особенности обработки сложнопрофильных и фасонных поверхностей. 3. Методика назначения припуска на обрабатываемые поверхности.	2
6		1. Составление плана технологического процесса обработки детали резанием. 2. Методика и примеры решения технологической задачи получения деталей обработкой резанием.	4
7	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	1. Методика и примеры решения технологической задачи получения деталей методами электрофизической и электрохимической обработки.	3
Всего за 4 семестр			17

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Технологии литейного производства.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической работе.	18
2	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической работе.	18
3	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической работе.	18
4	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к практическим занятиям.	3
Всего за 4 семестр			57

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
4	ИПЗ			Отч. по ПЗ	ИПЗ	ДР		Отч. по ПЗ	ИПЗ	ДР					Отч. по ПЗ	ДР	ОС, зач.

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ИПЗ – индивидуальное практическое задание;
- Отч. по ПЗ – отчет по практическому заданию;
- ОС – устный опрос студентов;
- зач. – зачет.

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

- диагностическая работа;
- индивидуальное практическое задание;
- отчет по практическому заданию;
- устный опрос студентов.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

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. Э. Л. Жуков [и др.]; ред. С. Л. Мурашкин; СПб гос. политех. ун-т. Технология машиностроения. БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, , 34 экз.
6. 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://urait.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. Adobe Reader;
2. КОМПАС-3D V21;
3. Windows 7 Professional;
4. 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. Практические занятия:

1. Стенд на основе моделей для отливок и отливок, полученных по технологическим процессам литейного производства;
2. Проектор;
3. Аудитория с числом посадочных мест не меньше количества обучающихся;
4. Adobe Reader;
5. КОМПАС-3D V21;
6. Windows 7 Professional;
7. Офисный пакет Libre Office.

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 *24.05.01 Проектирование, производство и эксплуатация ракет и ракетно-космических комплексов*. 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*:

ОПК-1 Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования для решения инженерных задач профессиональной деятельности;

ПК-7 Способен разрабатывать и внедрять в производство новые конструкционные материалы и технологические процессы.

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;
- индивидуальное практическое задание;
- отчет по практическому заданию;
- устный опрос студентов.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 3 з.е., **108 ч**. Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**34 ч.**), практические занятия (**17 ч.**), самостоятельная работа студента (**57 ч.**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 108 ч., из них 51 ч. аудиторных занятий, и 57 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 практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической работе.	В. А. Рогов, Г. Г. Позняк. . Материаловедение и технология конструкционных материалов. Штамповочное и литейное производство: Москва: Юрайт, 2020 (14-20) Е. Е. Складнова, Г. А. Воробьева, Ю. А. Петренко. . Технология конструкционных материалов: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2017 (1)	18
Итого по разделу 1		18
Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.		
1. Подготовка к лекциям. 2. Подготовка к практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической 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 практическим занятиям. 3. Выполнение расчетов, чертежей, эскизов, схем. 4. Оформление отчета по практической 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 практическим занятиям.	Ю. С. Волков. . Электрофизические и электрохимические процессы обработки материалов: Санкт-Петербург: Лань, 2022 (1-3)	3
Итого по разделу 4		3

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

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

- диагностическая работа
- индивидуальное практическое задание;
- отчет по практическому заданию;
- устный опрос студентов;
- зачет.

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.

Индивидуальное практическое задание

Индивидуальные практические задания (ИПЗ) выполняются по первому, второму и третьему разделам программы и представляют собой решение соответствующей технологической задачи по шаблону. Примеры выполнения ИПЗ разбираются на практических занятиях.

Отчет по практическому заданию

Отчет по ИПЗ выполняется по соответствующему шаблону и представляется в печатном или в электронном формате.

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, он представляется к защите. В процессе защиты студенту предлагается ответить на вопросы по выполненной работе и теоретическим материалам соответствующего раздела. В случае трех правильных ответов подряд, ИПЗ считается выполненным и защищенным.

Устный опрос студентов

Студенту предлагается ответить на вопросы по материалам раздела. В случае трех правильных ответов подряд, устный опрос считается успешно завершённым

Зачет

При условии успешного прохождения текущего контроля успеваемости (выполнение диагностических работ в соответствии с графиком раздела 4), выполнения и защиты всех трех ИПЗ, а также успешного усвоения материалов четвертого раздела, студент имеет право на получение оценки "зачтено".

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		ОПК-1	ПК-7	
2	4	Раздел 1. Технологии литейного производства.	30	12	8	4	18	20	20	Индивидуальное практическое задание
2	4	Раздел 2. Технологии обработки металлов давлением.	30	12	8	4	18	20	20	Индивидуальное практическое задание
2	4	Раздел 3. Технологии механической обработки заготовок.	38	20	14	6	18	50	50	Отчет по практическому заданию
2	4	Раздел 4. Технологии электрофизической и электрохимической обработки металлов и сплавов.	10	7	4	3	3	10	10	Устный опрос студентов
Всего за 4 семестр			108	51	34	17	57	100	100	
Всего по дисциплине			108	51	34	17	57	100	100	

ОПК-1 - Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования для решения инженерных задач профессиональной деятельности

№ 1 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.

№ 2 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.

№ 3 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.

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

Слой материала, который удаляется с поверхности заготовки при механической обработке, называется ...

1. Допуск
2. Запуск
3. Напуск
4. Отпуск
5. Припуск.

№ 5 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.

№ 6 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Какой режущий инструмент является наиболее перспективным в современном машиностроении и почему?

№ 7 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.

№ 8 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

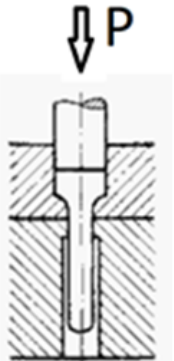
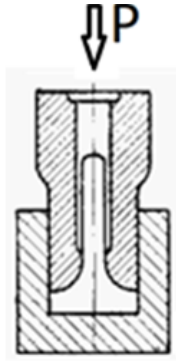
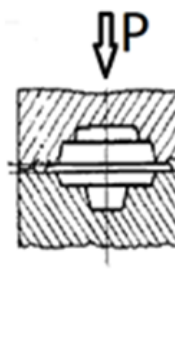
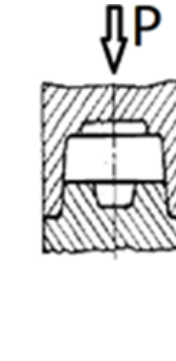
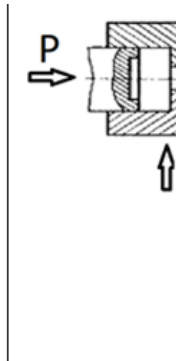
На Ваше предприятие поступил заказ: требуется изготовить несколько мелких партий высокоточных прямозубых зубчатых колес. В Вашем распоряжении металлообрабатывающие станки различных типов. Какой станок (станки) Вы предложите для выполнения данной работы и почему?

№ 9 Прочитайте текст и установите соответствие

1. ЛВМ	А. Возможность получения изделий самой сложной конфигурации с тонкими стенками, отсутствие перекосов, высокая точность размеров (IT 8...11) и качество поверхности (Rz 10...40 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 10...40 мкм) отливок.
4. ЛОФ	Д. Многократная металлическая форма, высокая производительность процесса, 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.

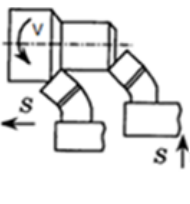
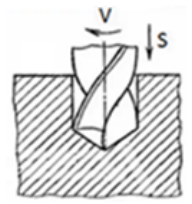
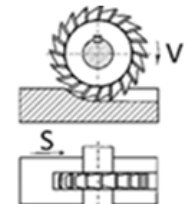
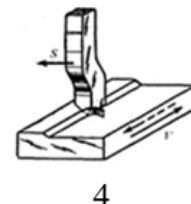
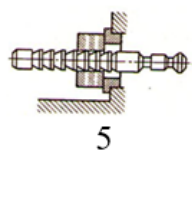
№ 10 Прочитайте текст и установите соответствие

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 ГКМ	Д. Штамповка обратным выдавливанием	Е. Штамповка прямым выдавливанием

№ 11 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

№ 12 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.

№ 13 Прочитайте текст и установите последовательность

Распределите себестоимость 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.

№ 14 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К лезвийным видам обработки резанием относятся:

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

ПК-7 - Способен разрабатывать и внедрять в производство новые конструкционные материалы и технологические процессы

№ 1 Прочитайте текст и установите последовательность

Установите последовательность роста температур (температурных интервалов) при обработке давлением (1 – самая низкая, 5 – самая высокая):

1. Интервал температур горячей деформации.
2. Интервал температур холодной деформации.
3. Температура пережога.
4. Температура перегрева.
5. Температура рекристаллизации.

№ 2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
В качестве модельного материала в методе литья по газифицируемым моделям применяют ...

1. Газ.
2. Дерево.
3. Металл.
4. Пенополистирол.
5. Парафин.

№ 3 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

В каком методе литейного производства можно применять как песчаные, так и металлические стержни и почему?

№ 4 Прочитайте текст и установите соответствие

Приведите в соответствие тип инструментальных материалов и их теплостойкость (1– наименьшая, 5 – наибольшая):

- | | |
|---|---|
| 1 | А. Быстрорежущие стали. |
| 2 | В. Минералокерамика. |
| 3 | С. Легированные инструментальные стали. |
| 4 | Д. Твердые сплавы. |
| 5 | Е. Углеродистые инструментальные стали. |

№ 5 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Почему на КГШП при многоручевой штамповке нельзя применять такие ручки, как протяжной, подкатной и отрезной?

№ 6 Прочитайте текст и установите соответствие

Приведите в соответствие тип электрофизической обработки и ее характеристики:

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1. Электроконтактная обработка | А. Метод обработки поверхностей заготовок из твердых сплавов и сталей, при котором удаление припуска происходит под воздействием электрических разрядов. |
| 2. Электроэрозионное вырезание | В. Метод обработки, при котором в качестве режущего инструмента выступает проволока, непрерывно перематывающаяся на барабанах и обходящая заготовку по определенной траектории, придавая ей соответствующую форму. |
| 3. Электроэрозионное копирование | С. Метод обработки, при котором инструмент снимает с заготовки материал, размягченный или расплавленный при нагреве электрическим током в месте её контакта с инструментом. |
| 4. Электроэрозионное | Д. Метод обработки, при котором на заготовку проецируется форма поверхности |

- № 7 Прочитайте текст и установите последовательность
Установите последовательность взаимного расположения элементов вертикально-фрезерного станка (меньший номер – базовый элемент, больший номер – вспомогательный):
1. Фреза.
 2. Патрон.
 3. Станина.
 4. Шпиндель.
 5. Шпиндельная бабка.
- № 8 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Деформация, при которой рекристаллизация успевает произойти не во всем объеме заготовки и микроструктура изделия получается со следами упрочнения, называется ...
1. Горячей.
 2. Теплой.
 3. Неполной горячей.
 4. Неполной холодной.
 5. Холодной.
- № 9 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа
Универсальные станки ...
1. Позволяют обрабатывать широкую номенклатуру деталей, предназначены для единичного и мелкосерийного производства.
 2. Позволяют проводить все виды обработки резанием (лезвийной и абразивной) на одном устройстве.
 3. Характеризуются большой массой (свыше 10 т.).
 4. Характеризуются тем, что все основные и вспомогательные движения, необходимые для выполнения технологического цикла обработки, выполняются автоматически.
 5. Характеризуются тем, что все основные и вспомогательные движения, необходимые для выполнения технологического цикла обработки, выполняются при помощи промышленных роботов.
- № 10 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
Основные требования, предъявляемые к литейным формам, это...
1. Газопроницаемость.
 2. Герметичность.
 3. Податливость.
 4. Прочность
 5. Способность к химическому взаимодействию с расплавом.
- № 11 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К оборудованию для горячей штамповки относятся:
1. Горизонтальные ковочные машины.
 2. Кривошипные горячештамповочные прессы.
 3. Многоручьевые прокатные станы.
 4. Молоты.
 5. Штамповочно-волочильные автоматы.
- № 12 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов
К движениям формообразования при обработке резанием относятся:
1. Главное движение резания.
 2. Движение подачи.
 3. Движение подвода инструмента.
 4. Делительное движение.
 5. Реверсирование.