

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ**

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Самарской области  
«Сызранский политехнический колледж»

**УТВЕРЖДЕНО**

Приказ директора  
ГБПОУ «СПК»  
от 26.05.2022 № 125

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**ОП.01 ТЕХНОЛОГИИ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

общепрофессиональный цикл  
программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических  
процессов и производств (по отраслям)

Сызрань, 2022

## **РАССМОТРЕНО НА ЗАСЕДАНИИ**

Цикловой комиссии  
профессионального цикла  
специальностей 15.02.07, 15.02.08,  
15.02.14, 15.02.15  
Протокол заседания цикловой комиссии

от 23.05.2022 № 10  
Председатель ЦК Дубинина В.Е.

## **СОГЛАСОВАНО**

Методистом Инчаковым В.А.  
Экспертное заключение технической  
экспертизы рабочих программ ООП по  
специальности 15.02.14 Оснащение  
средствами автоматизации  
технологических процессов и  
производств (по отраслям)

от 24.05.2022

## **СОГЛАСОВАНО**

с АО «ТЯЖМАШ»  
Акт согласования ООП по  
специальности 15.02.14 Оснащение  
средствами автоматизации  
технологических процессов и  
производств (по отраслям)

от 25.05.2022

Разработчик: Сафронова Е.Н., преподаватель ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа разработана на основе:

– федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «9» декабря 2016 г. № 1582,

– примерной основной образовательной программы по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям), зарегистрированной в государственном реестре примерных основных образовательных программ «19» сентября 2017 г. под номером № 15.02.14-170919.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки специалистов среднего звена (далее – ППССЗ) по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям) в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>№ п/п</b>	<b>Название разделов</b>	<b>Стр.</b>
1	Общая характеристика рабочей программы учебной дисциплины	4
2	Структура и содержание учебной дисциплины	7
3	Условия реализации учебной дисциплины	15
4	Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины	16
5	Приложение 1. Планирование учебных занятий с использованием активных и интерактивных форм и методов обучения	18

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

## ОП.01 ТЕХНОЛОГИИ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

### 1.1 Место дисциплины в структуре ППСЗ:

Учебная дисциплина ОП.01 Технология автоматизированного машиностроения является частью общепрофессионального цикла ППСЗ в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям).

Учебная дисциплина ОП.01 Технология автоматизированного машиностроения обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям). Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих компетенций:

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

### 1.2 Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

#### Обязательная часть

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения:

- применять методику отработки детали на технологичность;
- применять методику проектирования операций;
- проектировать участки механических цехов;
- использовать методику нормирования трудовых процессов;
- расчет припусков на механическую обработку деталей;
- определение погрешностей базирования при различных способах

установки.

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются знания:

- способы обеспечения заданной точности изготовления деталей;
- технологические процессы производства типовых деталей и узлов машин.

Вариативная часть направлена на увеличение времени, необходимого на реализацию обязательной части учебной дисциплины.

Содержание дисциплины должно быть ориентировано на подготовку студентов к освоению профессиональных модулей ППСЗ по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям) и формирование общих и профессиональных компетенций:

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ПК 1.1. Осуществлять анализ имеющихся решений для выбора программного обеспечения для создания и тестирования модели элементов систем автоматизации на основе технического задания.

ПК 1.2. Разрабатывать виртуальную модель элементов систем автоматизации на основе выбранного программного обеспечения и технического задания.

ПК 1.3. Проводить виртуальное тестирование разработанной модели элементов систем автоматизации для оценки функциональности компонентов.

ПК 1.4. Формировать пакет технической документации на разработанную модель элементов систем автоматизации.

ПК 2.1. Осуществлять выбор оборудования и элементной базы систем автоматизации в соответствии с заданием и требованием разработанной технической документации на модель элементов систем автоматизации.

ПК 2.2. Осуществлять монтаж и наладку модели элементов систем автоматизации на основе разработанной технической документации.

ПК 2.3. Проводить испытания модели элементов систем автоматизации в реальных условиях с целью подтверждения работоспособности и возможной оптимизации.

ПК 3.1. Планировать работы по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации на основе организационно-распорядительных документов и требований технической документации.

ПК 3.2. Организовывать материально-техническое обеспечение работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации.

ПК 3.3. Разрабатывать инструкции и технологические карты выполнения работ для подчиненного персонала по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации.

ПК 3.4. Организовывать выполнение производственных заданий подчиненным персоналом.

ПК 3.5. Контролировать качество работ по монтажу, наладке и техническому обслуживанию систем и средств автоматизации, выполняемых подчиненным персоналом и соблюдение норм охраны труда и бережливого производства.

ПК 4.1. Контролировать текущие параметры и фактические показатели работы систем автоматизации в соответствии с требованиями нормативно-технической документации для выявления возможных отклонений.

ПК 4.2. Осуществлять диагностику причин возможных неисправностей и отказов систем для выбора методов и способов их устранения

ПК 4.3. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов оборудования и ремонту систем в рамках своей компетенции.

## 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем в часах
Объем образовательной нагрузки	64
в том числе:	
теоретическое обучение	36
лабораторные работы	не предусмотрено
практические занятия	28
курсовая работа (проект)	не предусмотрено
контрольная работа	не предусмотрено
Самостоятельная работа	не предусмотрено
Самостоятельная работа обучающихся над курсовой работой (проектом)	не предусмотрено
Консультации	не предусмотрено
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	

## 2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
<b>РАЗДЕЛ 1 ОСНОВЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ</b>		<b>26</b>		
<b>Тема 1.1 Производственный и технологический процессы механической обработки</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие производственного процесса массового, серийного, единичного производства: особенности организации процессов, оснащение, технологическая документация. Трудоемкость, станкоёмкость, норма времени. 2. Структура технологического процесса механической обработки. Влияние степени автоматизации.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.2 Точность механической обработки детали</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие точности. Факторы, влияющие на точность. Виды погрешностей. Влияние погрешностей на точность механической обработки. Виды отклонений и причины их возникновения.	1	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.3 Качество поверхностей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие качества. Влияние качества поверхности на	1	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10,

<b>детали</b>	эксплуатационные свойства деталей машин. Параметры шероховатости			ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.4 Основы базирования</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о базах и базирование. Классификация баз. 2. Принципы базирования. Определение погрешностей базирования при различных способах установки.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.5 Технологичность конструкции детали</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о технологичности. Основные определения. 2. Качественный и количественный метод оценки технологичности.	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3.
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Определение технологичности детали и ее анализ.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.6 Выбор заготовок деталей машин</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Виды заготовок и методы их получения. Требования к заготовкам. Коэффициент использования материала. 2. Предварительная обработка заготовок. Знакомство с чертежами заготовок.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.7 Припуски на механическую обработку</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Припуски на обработку. Определения и общие понятия. Факторы, влияющие на величину припуска.	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10,

	2. Аналитический метод определения припуска. Статистический метод определения припуска.			ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3.
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Определение межоперационных припусков, размеров и допусков. Определение размеров заготовки. 2. Аналитический метод определения межоперационных припусков, размеров и допусков при механической обработке.	4		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.8</b> <b>Принципы проектирования, правила разработки технологических процессов обработки деталей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Порядок проектирования технологических процессов. Классификация технологических процессов. 2. Основная технологическая документация. Правила заполнения.	2	продуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Заполнение бланка маршрутной карты. 2. Заполнение бланка операционной карты.	4		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.9</b> <b>Основы технического нормирования</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Основные понятия и определения. 2. Порядок нормирования работ выполняемых на металлорежущих станках.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3.
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>РАЗДЕЛ 2</b> <b>ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК НА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКАХ.</b>		<b>24</b>		

<b>НОРМИРОВАНИЕ РАБОТ</b>				
<b>Тема 2.1</b> <b>Виды и методы обработки наружных поверхностей тел вращения</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Обработка заготовок на токарных станках. Обработка на автоматах и полуавтоматах. Шлифование. Притирка и полировка. Суперфиниширование. 2. Особенности обработки на станках с ЧПУ. Оснастка и инструмент. Нормирование токарных работ.	4	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Разработка операции обработки заготовок на токарном станке с ЧПУ. Нормирование операции.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 2.2</b> <b>Обработка отверстий</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Обработка на сверлильных станках. 2. Особенности обработки на сверлильных станках с ЧПУ. Нормирование сверлильных работ.	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Разработка операции обработки отверстий на сверлильном станке с ЧПУ.	4		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 2.3</b> <b>Обработка плоскостей и пазов</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Обработка плоскостей и пазов: строгание и долбление, обработка на фрезерных станках, протягивание. 2. Отделочная обработка плоских поверхностей: шлифование, притирка и шабрение. 3. Нормирование фрезерных и шлифовальных работ. Расчёт длины рабочего хода инструмента. Порядок нормирования. Пример нормирования	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Разработать операцию обработки на фрезерном станке с ЧПУ. Нормирование операции.	4		

	2. Разработать станочную операцию обработки на шлифовальном станке. Нормирование операции			
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 2.4</b> <b>Обработка зубчатых колес</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Методы обработки зубчатых колёс. Фрезерование зубьев. Зубодолбление. Зубострогание. Протягивание. 2. Шлифование. Шевингование. Притирка и обкатка. Зубохонингование. Нормирование зуборезных работ. Расчёт длины рабочего хода. Основное время. Вспомогательное время 3. Виды шпоночных и шлицевых поверхностей. Обработка шлицев. Обработка шпоночных канавок. Способы обработки. Особенности обработки.	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Разработка операции обработки на зубофрезерном станке. Нормирование операции.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 2.5</b> <b>Обработка резьбовых и фасонных поверхностей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Назначение и виды резьб. 2. Обработка фасонным инструментом. Обработка на станках с ЧПУ.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>РАЗДЕЛ 3</b> <b>ТЕХНОЛОГИЯ</b> <b>ИЗГОТОВЛЕНИЯ</b> <b>ТИПОВЫХ ДЕТАЛЕЙ</b>		<b>4</b>		
<b>Тема 3.1</b> <b>Технология изготовления деталей, имеющих форму</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Предварительная обработка валов. Типовые технологические процессы.	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4,

<b>вала, дисков и втулок</b>	2. Проектирование ТП изготовления детали «Вал» «Втулка»			ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 3.2 Обработка корпусных деталей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Методы обработки корпусов. Обработка на агрегатных и многооперационных станках. 2. Проектирование ТП изготовления детали «Корпус»	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>РАЗДЕЛ 4 ПРОЕКТИРОВАНИЕ УЧАСТКА</b>		<b>4</b>		
<b>Тема 4.1 Порядок проектирования участка</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Исходные данные для проектирования участка. Расчёт оборудования. Виды движения заготовок по участку. Определение площади участка. 2. Способы расположения оборудования на участке. Расстояния между оборудованием. Транспортные средства.	2	продуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Планирование участка механической обработки.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>РАЗДЕЛ 5 ТЕХНОЛОГИЯ СБОРКИ МАШИН</b>		<b>6</b>		
<b>Тема 5.1 Основные понятия и определения</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Методы сборки. Стадии сборки. 2. Технологическая схема сборки. Пример составления технологической схемы сборки	2	репродуктивный	ОК 03, ОК 05, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3,

	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 5.2 Сборка типовых соединений</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Сборка типовых соединений: подшипников, зубчатых зацеплений, резьбовых пар. 2. Нормирование сборочных работ. Пример расчета операции сборки.	2	репродуктивный	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1- 1.4, ПК 2.1- 2.3, ПК 3.1- 3.5, ПК 4.1- 4.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Технология сборки: сборка изделия в соответствии с технологическим заданием.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся</b>	не предусмотрено		
<b>Тематика курсовой работы (проекта)</b>		не предусмотрено		
<b>Самостоятельная работа обучающихся над курсовой работой (проектом)</b>		не предусмотрено		
<b>Консультации</b>		не предусмотрено		
<b>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</b>				
<b>Всего:</b>		<b>64</b>		

## **3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

**3.1 Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:**

Кабинет «Технологии автоматизированного машиностроения», оснащенный оборудованием:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-наглядных пособий.

техническими средствами обучения:

- мультимедийный проектор;
- экран;
- компьютер с лицензионным программным обеспечением.

### **3.2 Информационное обеспечение реализации программы.**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе.

#### **3.2.1. Печатные издания:**

1. Сибикин М.Ю., Технологическое оборудование. Металлорежущие станки: Учебник / - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Форум, ИНФРА-М Издательский Дом, 2016.

#### **3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы):**

1. <http://videofiles.tpu.ru/user/negalin>

#### **3.2.3 Дополнительные источники:**

1. Аверьянова И.О., Аверьянов О.И. Технологическое оборудование: учеб. – М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007.

2. Схиртладзе А.Г. Технологическое оборудование машиностроительных производств: учеб. пособ. – М.: Высшая школа, 2001.

3. Металлорежущие станки с ЧПУ : учеб. пособие / В.Б. Мещерякова, В.С. Стародубов. - М. : ИНФРА-М, 2017.

## 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты обучения	Критерии оценки	Формы и методы оценки
<b>Знания</b>		
<p>- способы обеспечения заданной точности изготовления деталей;</p> <p>- технологические процессы производства типовых деталей и узлов машин</p>	<p>«Отлично» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, умения сформированы, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено высоко.</p> <p>«Хорошо» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые умения сформированы недостаточно, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, некоторые виды заданий выполнены с ошибками.</p> <p>«Удовлетворительно» - теоретическое содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые умения работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий содержат ошибки.</p> <p>«Неудовлетворительно» - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые умения не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки.</p>	<p>– Индивидуальный и фронтальный опросы;</p> <p>– Тестирование;</p> <p>– Наблюдение за выполнением практического задания. (деятельностью студента);</p> <p>– Оценка выполнения практического задания (работы);</p> <p>– Решение ситуационных задач.</p>
<b>Умения</b>		
<p>- применять методику отработки детали на технологичность</p> <p>- применять методику проектирование операций</p> <p>- проектировать участки механических цехов</p> <p>- использовать методику нормирования трудовых процессов</p> <p>- расчет припусков на механическую обработку</p>	<p>«Отлично» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, умения сформированы, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено высоко.</p> <p>«Хорошо» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые умения сформированы недостаточно, все предусмотренные программой учебные задания выполнены,</p>	<p>– Индивидуальный и фронтальный опросы;</p> <p>– Тестирование;</p> <p>– Наблюдение за выполнением практического задания. (деятельностью студента);</p> <p>– Оценка выполнения практического задания (работы);</p> <p>– Решение ситуационных задач.</p>

<p>деталей;  – – определение погрешностей базирования при различных способах установки</p>	<p>некоторые виды заданий выполнены с ошибками.  «Удовлетворительно» - теоретическое содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые умения работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий содержат ошибки.  «Неудовлетворительно» - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые умения не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки.</p>	
--	---	--

**ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ  
АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ**

<b>№ п/п</b>	<b>Тема учебного занятия</b>	<b>Кол-во часов</b>	<b>Активные и интерактивные формы и методы обучения</b>	<b>Формируемые компетенции</b>
1.	Принципы проектирования, правила разработки технологических процессов обработки деталей	2	Деловая игра	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.4, ПК 2.1, ПК 3.1- 3.3
2.	Обработка отверстий	2	Деловая игра	ОК 02, ОК 03, ОК 05, ОК 09, ОК 10, ПК 1.1, ПК 1.4, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 3.3