

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.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

профессиональный учебный цикл  
программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

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 15.02.08 Технология  
машиностроения

от 24.05.2022

**СОГЛАСОВАНО**

с АО «ТЯЖМАШ»  
Акт согласования ООП по  
специальности 15.02.08 Технология  
машиностроения

от 25.05.2022

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

Рабочая программа разработана на основе:

– федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 350.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>№ п/п</b>	<b>Название разделов</b>	<b>Стр.</b>
1	Паспорт рабочей программы учебной дисциплины	4
2	Структура и содержание учебной дисциплины	6
3	Условия реализации учебной дисциплины	19
4	Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины	20
5	Приложение 1 Планирование учебных занятий с использованием активных и интерактивных форм и методов обучения	21

# 1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

## ОП.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

### 1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью ППССЗ ГБПОУ «СПК» по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, разработанной в соответствии с ФГОС СПО.

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована при профессиональной подготовке, повышении квалификации и переподготовке рабочих в учреждениях СПО.

Рабочая программа составляется для очной формы обучения.

### 1.2 Место дисциплины в структуре ППССЗ:

Учебная дисциплина ОП.08 Технология машиностроения относится к общепрофессиональному учебному циклу ППССЗ.

### 1.3 Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

#### Обязательная часть

В результате освоения дисциплины студент должен уметь:

- применять методику отработки деталей на технологичность;
- применять методику проектирования операций;
- проектировать участки механических цехов;
- использовать методику нормирования трудовых процессов. В результате

освоения дисциплины студент должен знать:

- 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 ППССЗ по специальности 15.02.08 Технология машиностроения и овладению профессиональными компетенциями:

ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.

ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.

ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.

ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

В процессе освоения дисциплины у студентов должны формироваться общие компетенции (ОК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

#### **1.4 Количество часов на освоение программы учебной дисциплины**

максимальной учебной нагрузки студента 165 часов, в том числе:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки студента 110 часов;
- самостоятельной работы студента 55 часов.

## 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	165
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	110
В том числе:	
лабораторные работы	не предусмотрено
практические занятия	50
контрольные работы	не предусмотрено
курсовая работа (проект)	не предусмотрено
Самостоятельная работа студента (всего)	55
в том числе:	
конспектирование текстов из учебной литературы	17
оформление лабораторных работ	не предусмотрено
подготовка отчётов по практическим занятиям	6
проработка конспекта занятий	13
ответы на вопросы	14
решение задач	6
самостоятельная работа над курсовой работой (проектом)	не предусмотрено
консультация	не предусмотрено
Итоговая аттестация в форме экзамена	

## 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 ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ</b>		<b>63</b>		
<b>Тема 1.1 Введение. Производственный и технологический процессы машиностроительного завода</b>	<p><b>Содержание учебного материала:</b></p> <p>1. Содержание и сущность дисциплины «Технология машиностроения», её задачи, связь с другими дисциплинами. Роль и задачи технолога на предприятии.</p> <p>2. Понятие о производственном процессе машиностроительного завода: получение заготовок, обработка заготовок, сборка. Цель производственного процесса.</p>	2	репродуктивны й	ОК 1,ПК 1.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий	1		
<b>Тема 1.2 Типы машиностроительного производства</b>	<p><b>Содержание учебного материала:</b></p> <p>1. Типы машиностроительного производства и их характеристика по технологическим, организационным и экономическим признакам.</p>	<sup>n</sup> 2	продуктивный	ОК 1,ПК 1.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Определение типа производства на участке механической обработки.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b>	2		

	1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Подготовка отчётов по практическим занятиям			
<b>Тема 1.3 Формирование наименования и содержания операции</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Формирование наименования и содержания операции	2	репродуктивный	ОК 2, ПК 2.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
		2		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Формирование наименования и содержания операции.			
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
<b>Тема 1.4 Виды обработок в машиностроении</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Виды обработок в машиностроении	2	репродуктивный	ОК 4, ПК 2.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текстов из учебной литературы.	1		
<b>Тема 1.5 Качество поверхностей деталей машин</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Основные понятия о качестве поверхности. Параметры оценки шероховатости поверхности по ГОСТ. Факторы, влияющие на качество поверхности. Методы и средства оценки шероховатости поверхности. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин	2	репродуктивный	ОК 4, ПК 2.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Ответы на вопросы.	1		



<p align="center"><b>Тема 1.6</b> <b>Выбор баз при обработке заготовок</b></p>	<p><b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о базах. Основные схемы базирования. Рекомендации по выбору баз. Погрешность базирования</p>	2	репродуктивный	ОК 8, ПК 3.2
	и закрепления заготовок при обработке. Условные обозначения опор и зажимов на операционных эскизах			
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<p><b>Практические занятия:</b> 1. Определение технологической базы и составление схемы базирования</p>	4		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<p><b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текстов из учебной литературы. 3. Ответы на вопросы.</p>	3		
<p align="center"><b>Тема 1.7</b> <b>Способы получения заготовок</b></p>	<p><b>Содержание учебного материала:</b> 1. Заготовки из металла: литые, кованные и штампованные, заготовки из проката. Заготовки из неметаллических материалов. Коэффициент использования заготовок.</p>	2	репродуктивный	ОК 9, ПК 1.2
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<p><b>Практические занятия:</b> 1. Конструирование заготовки - отливки из серого чугуна. 2. Выбор наиболее эффективного варианта получения стальной заготовки.</p>	6		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<p><b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текстов из учебной литературы. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.</p>	4		

<b>Тема 1.8 Припуски на механическую обработку</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о припуске на обработку. Факторы, влияющие на размер припуска. 2. Методы определения величины припуска: расчетно-аналитический, статистический	2	репродуктивный	ОК 1, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Определение величины припусков на заданную деталь статистическим методом.	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Ответы на вопросы.	2		
<b>Тема 1.9 Технологичность конструкции машин</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о технологичности конструкции. Критерий технологичности конструкции детали, изделия. Качественный метод оценки технологичности конструкции детали.	2	репродуктивный	ОК 1, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Ответы на вопросы.	1		
<b>Тема 1.10 Технологическая документация</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Виды технологической документации. Правила оформления маршрутной карты. Правила оформления операционного эскиза. Правила оформления операционной карты механической обработки. Правила оформления карты контроля	2	продуктивный	ОК 2, ПК 1.5
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b> 1. Оформление маршрутной карты. 2. Оформление операционного эскиза. 3. Оформление операционной карты механической обработки.	4		

	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Решение задач. Оформление маршрутной карты. 2. Решение задач. Оформление операционного эскиза. 3. Решение задач. Оформление операционной карты механической обработки.	3		
<b>Тема 1.11 Контроль качества деталей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Способы контроля валов. Способы контроля	2	репродуктивный	ОК 8, ПК 3.2
	отверстий. Способы контроля резьбы. Способы контроля зубчатых колёс. Механизация и автоматизация контроля. Брак продукции, анализ причин, их устранение			
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текстов из учебной литературы.	1		
<b>РАЗДЕЛ 2 ОСНОВЫ ТЕХНИЧЕСКОГО НОРМИРОВАНИЯ</b>		<b>9</b>		
<b>Тема 2.1 Классификация затрат рабочего времени и методов нормирования трудовых процессов</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о классификации трудовых процессов. Структура затрат рабочего времени, норма времени и её структура: рабочее время и его составляющие; время производительной работы; время непроизводительной работы; время перерывов. Формула для расчёта штучного времени. 2. Виды норм труда. Классификация методов нормирования трудовых процессов. Аналитический метод и его разновидности. Опытно-статистический метод. Организация технико-нормативной работы на машиностроительном предприятии	4	репродуктивный	ОК 1, ПК 2.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		

	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текстов из учебной литературы. 2. Ответы на вопросы.	2		
<b>Тема 2.2 Основное (машинное) время и порядок его определения</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Основное (машинное) время и порядок его определения. Нормативы для технического нормирования. Анализ формулы для определения основного времени и факторы, влияющие на его продолжительность	2	репродуктивный	ОК 1, ПК 2.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий.	1		
<b>РАЗДЕЛ 3 МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ ОСНОВНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ТИПОВЫХ ДЕТАЛЕЙ</b>		<b>75</b>		
<b>Тема 3.1 Обработка наружных поверхностей тел вращения (валов)</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Классификация деталей (валы, втулки, диски). Требования предъявляемые валам. Предварительная обработка валов. Этапы обработки. 2. Способы установки и закрепления заготовок различного типа. Обработка на токарно-винторезных станках. Схемы обтачивания ступенчатого вала	4	репродуктивный	ОК 4, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		

	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текстов из учебной литературы.	2		
<b>Тема 3.2</b> <b>Типовой технологический процесс обработки ступенчатого вала</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Шлифование валов, схемы технологических наладок. Отделочные виды обработки: тонкое точение, притирка, суперфиниширование, полирование. 2. Типовой технологический процесс обработки ступенчатого вала	2	репродуктивный	ОК 4, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текстов из учебной литературы. 2. Ответы на вопросы.	1		
<b>Тема 3.3</b> <b>Нормирование операции</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Нормирования токарной операции: исходные данные, структура основного времени и порядок его расчёт, штучное время, подготовительнозаключительное время	2	продуктивный	ОК 1, ПК 2.3
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Нормирование токарной операции. 2. Нормирование сверлильной операции.	4		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текста из учебной литературы. 2. Подготовка отчёта по практическому занятию. 3. Ответы на вопросы.	3		

<b>Тема 3.4</b> <b>Обработка металлов резанием</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Виды резьбы. Способы нарезания наружной резьбы. Способы нарезания внутренней резьбы. 2. Накатывание резьбы. Шлифование резьбы. Способы нарезания точных резьб. Схемы технологических наладок.	2	продуктивный	ОК 4, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия:</b> 1. Разработка технологического процесса обработки детали «Вал»	6		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текста из учебной литературы. 3. Ответы на вопросы.	4		
<b>Тема 3.5</b> <b>Обработка плоских поверхностей и пазов</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Обработка плоских поверхностей на строгальных станках. Обработка плоских поверхностей фрезерованием. Протягивание плоских поверхностей. 2. Шлифование плоских поверхностей. Отделочные виды обработки плоских поверхностей: притирка, шабрение. Нормирование трудового процесса на фрезерных станках. Схемы технологических наладок	4	продуктивный	ОК 1, ПК 2.3
<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено			
<b>Практические занятия:</b> 1. Нормирование фрезерной операции.	4			
<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено			
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текста из учебной литературы. 3. Ответы на вопросы.	4		

<b>Тема 3.6</b> <b>Обработка фасонных поверхностей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Классификация фасонных поверхностей. Обработка фасонных поверхностей фасонным режущим инструментом. Обработка фасонных поверхностей по копиру. Обработка объёмных фасонных поверхностей. Обработка фасонных поверхностей на станках с ЧПУ.	2	репродуктивный	ОК 9, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текста из учебной литературы.	1		
<b>Тема 3.7</b> <b>Особые методы обработки деталей</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Обработка деталей давлением в холодном состоянии. Электрические методы обработки. Схемы технологических наладок.	2	продуктивный	ОК 8, ПК 3.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	не предусмотрено		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Конспектирование текста из учебной литературы.	1		
<b>Тема 3.8</b>	<b>Содержание учебного материала:</b>	6	продуктивный	ОК 6, ПК 2.2
<b>Обработка отверстий</b>	1. Классификация отверстий. Обработка отверстий на сверлильных станках. Обработка отверстий на расточных станках. Протягивание отверстий. 2. Шлифование отверстий. Отделочные виды обработки отверстий. Тонкая расточка, притирка, хонингование. Нормирование трудового процесса при работе на сверлильных станках. 3. Приспособление для сверлильных станков. Обработка глубоких отверстий. Схемы технологических наладок			
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		

	<p><b>Практические занятия</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нормирование сверлильной операции.</li> <li>2. Разработка технологического процесса обработки детали «Фланец» с заполнением технологических документов.</li> </ol> <p><b>Контрольные работы</b></p>	6		
	<p><b>Самостоятельная работа обучающихся:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конспектирование текста из учебной литературы.</li> <li>2. Ответы на вопросы.</li> <li>3. Решение задач. Нормирование сверлильной операции.</li> <li>4. Подготовка отчётов по практическим занятиям.</li> </ol>	не предусмотрено		
		6		
<p><b>Тема 3.9</b> <b>Обработка зубьев зубчатых колес</b></p>	<p><b>Содержание учебного материала:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Виды зубчатых колёс. Предварительная обработка заготовок зубчатых колёс. Методы нарезания зубьев: методом копирования и методом обкатки. Отделочные виды обработки зубьев.</li> </ol>	2	продуктивный	ОК 4, ПК 3.1
	<p><b>Лабораторные работы</b></p>	не предусмотрено		
	<p><b>Практические занятия</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проектирование зубофрезерной операции с заполнением операционной карты.</li> <li>2. Разработка технологического процесса обработки зубчатого колеса</li> </ol>	4		
	<p><b>Контрольные работы</b></p>	не предусмотрено		
	<p><b>Самостоятельная работа обучающихся:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конспектирование текста из учебной литературы.</li> <li>2. Ответы на вопросы.</li> <li>3. Подготовка отчётов по практическим занятиям</li> </ol>	3		
<p><b>РАЗДЕЛ 4</b> <b>ТЕХНОЛОГИЯ СБОРКИ</b> <b>МАШИН</b></p>		<b>18</b>		



<b>Тема 4.1</b> <b>Основные понятия о сборке</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Понятие о сборочных процессах. Методики сборки. Подготовка деталей к сборке. Классификация соединений. 2. Сборка узлов подшипников. Сборка зубчатых соединений. Сборка резьбовых соединений. Инструмент, применяемый при сборке. Технический контроль и испытание узлов и машин. Окраска и консервация.	2	продуктивный	ОК 3, ПК 2.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	2		
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Ответы на вопросы.	2		
<b>Тема 4.2</b> <b>Проектирование участка механического цеха</b>	<b>Содержание учебного материала:</b> 1. Проектирование участка механического цеха. Виды участков. Исходные данные для проектирования. Расположение оборудования в пролётах механических цехов. Нормы расстояний между станками. 2. Выбор транспортных средств. Определение площади участка. Удаление отходов. Последовательность проектирования плана участка цехов.	4	продуктивный	ОК 3, ПК 2.1
	<b>Лабораторные работы</b>	не предусмотрено		
	<b>Практические занятия</b>	4		
	1. Проектирование участка механического цеха			
	<b>Контрольные работы</b>	не предусмотрено		

	<b>Самостоятельная работа обучающихся:</b> 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текста из учебной литературы. 3. Подготовка отчёта по практическому занятию. 4. Решение задач. Построение сетки колон на плане в соответствующем масштабе.	4		
<b>Тематика курсовой работы (проекта)</b>	не предусмотрено			
<b>Самостоятельная работа обучающихся над курсовой работой (проектом)</b>	не предусмотрено			
<b>Консультация</b>	не предусмотрено			
<b>Промежуточная аттестация в форме экзамена</b>				
<b>Всего:</b>	<b>165</b>			

### **3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

#### **3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы дисциплины требует наличия учебной аудитории и лаборатории технологии машиностроения.

##### **Оборудование учебного кабинета:**

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

##### **Технические средства обучения:**

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

**Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:** - не предусмотрено.

##### **Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории**

- лабораторные стенды.

**3.2 Информационное обеспечение обучения** (перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы).

##### **Основная литература**

1. Клепиков В.В. Технология машиностроения. Учебник/ В.В. Клепиков, А.Н. Бодров - М. ОИЦ «Академия», 2016
2. Ильянков А.И. Технология машиностроения: практикум и курсовое проектирование. Учебное пособие/А.И. Ильянков, В.Ю. Новиков - М., 2015

##### **Интернет-ресурсы**

1. [htt://metalthhandling.ru](http://metalthhandling.ru);
2. [www.rsl.ru](http://www.rsl.ru)

##### **Дополнительная литература**

1. Данилевский В.В. Технология машиностроения. Учебник/ В.В. Данилевский - М. «Высшая школа», 2015
2. Добрыднев И.С. Курсовое проектирование по предмету Технология машиностроения. Учебное пособие/ И.С. Добрыднев - М. Машиностроение, 2013
3. Колесов И.М. Основы технологии машиностроения. Учебник/ И.М Колесов - М. «Высшая школа», 2015
4. Справочник технолога - машиностроителя/ под ред. Косиловой А.Г. А.И. - М. "Машиностроение 2015.
5. Технология машиностроения. Учебник/ под ред. Лебедева Л.В. - М. ОИЦ «Академия», 2013

## 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты обучения	Критерии оценки	Формы и методы оценки
<p>Перечень знаний, осваиваемых в рамках дисциплины:</p> <p style="padding-left: 40px;">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 обучения 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>- Самостоятельная работа.</p> <p>- Наблюдение за выполнением практического задания. (деятельностью студента)</p> <p>- Оценка выполнения практического задания (работы)</p> <p>- Решение ситуационной задачи</p>
<p>Перечень умений, осваиваемых в рамках дисциплины:</p> <p style="padding-left: 40px;">применять методику отработки деталей на технологичность;</p> <p style="padding-left: 40px;">применять методику проектирования операций;</p> <p style="padding-left: 40px;">проектировать участки механических цехов;</p> <p style="padding-left: 40px;">использовать методику нормирования трудовых процессов</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 обучения 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>- Самостоятельная работа.</p> <p>- Наблюдение за выполнением практического задания. (деятельностью студента)</p> <p>- Оценка выполнения практического задания (работы)</p> <p>- Решение ситуационной задачи</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.	Способы получения заготовок	2	Блиц-турнир	ОК 1-9 ПК 1.2
2.	Обработка отверстий	2	Работа в малых группах	ОК 1-9 ПК 3.1