

Межгосударственное образовательное учреждение высшего образования
«Белорусско-Российский университет»

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор Белорусско-Российского
университета

 Ю.В. Машин

«31» 08 2021г.

Регистрационный № УД 270305/Б.Р.О.13 /р

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

(наименование дисциплины)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Направление подготовки 27.03.05 Инноватика

Направленность (профиль) Управление инновациями (по отраслям и сферам экономики)

Квалификация Бакалавр

	Форма обучения
	Очная
Курс	2
Семестр	3
Лекции, часы	34
Практические занятия, часы	34
Лабораторные занятия, часы	16
Экзамен, семестр	3
Контактная работа по учебным занятиям, часы	84
Самостоятельная работа, часы	96
Всего часов / зачетных единиц	180/5

Кафедра-разработчик программы: «Технология машиностроения»

(название кафедры)

Составители: В. М. Шеменков, к.т.н., доцент, М. А. Рабыко, ст. преподаватель

(И.О. Фамилия, ученая степень, ученое звание)

Могилев, 2021

Рабочая программа составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования – бакалавриат по направлению подготовки 27.03.05 Инноватика № 870 от 31.07.2020 и учебным планом №270305-3 от 30.08.2021 г.


Рассмотрена и рекомендована к утверждению кафедрой «Технология машиностроения»
(название кафедры)
« 30 » августа 2021 г., протокол № 1 .

Зав. кафедрой  В. М. Шеменков

Одобрена и рекомендована к утверждению Научно-методическим советом
Белорусско-Российского университета

« 30 » августа 2021 г., протокол № 1 .

Зам. председателя
Научно-методического совета


 С.А. Сухоцкий

РЕЦЕНЗЕНТ:

М. М. Кожевников, заведующий кафедрой «Автоматизация технологических процессов и производств» БГУПиХТ, к.т.н., доцент

Рабочая программа согласована:


и.о. Зав. кафедрой
«Экономика и управление»
(название выпускающей кафедры)

 И. В. Ивановская

Ведущий библиотекарь

 В. Н. Киселев

Начальник учебно-методического
отдела

 В.А. Кемова

1 ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.1 Цель учебной дисциплины

Целью дисциплины «Основы технологии машиностроения» является изложение студентам общих представлений о содержании и задачах технологии машиностроения и приборостроения, об основах теоретических положений, о связях и закономерностях технологических процессов, знание которых позволяет разрабатывать процессы механической обработки деталей и сборки машин и приборов, обеспечивающих их качество при высшем уровне производительности труда и наименьшей себестоимости изготовления продукции.

1.2 Планируемые результаты изучения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины студент должен

знать:

- источники погрешностей механической обработки, методы их уменьшения;
- влияние различных факторов на характеристики качества поверхностей деталей и их эксплуатационные свойства;
- принципы проектирования рациональных технологических процессов для различных условий производства;

уметь:

- выполнять расчеты основных видов погрешностей обработки;
- проектировать технологические процессы обработки деталей и сборки машин для различных условий производства;
- оформлять технологическую документацию;
- оценить точность и стабильность действующего технологического процесса;

владеть:

- методологией выбора маршрута обработки отдельных поверхностей и детали в целом с учетом требований чертежа детали, принятых заготовки и типа производства;
 - навыками оценки качества технологического процесса механической обработки и изготовленных деталей в производственных условиях;
- информацией, необходимой для выбора статистических методов регулирования и контроля качества продукции для заданных условий производства.

1.3 Место учебной дисциплины в системе подготовки студента

Дисциплина относится к Блоку 1 "Дисциплины (модули)" (Обязательная часть).

Перечень учебных дисциплин, изучаемых ранее, усвоение которых необходимо для изучения данной дисциплины:

- Математика.
- Химия и материаловедение.

Кроме того, результаты, полученные при изучении дисциплины на лабораторных занятиях будут применены при прохождении технологической практики, а так же при подготовке выпускной квалификационной работы и дальнейшей профессиональной деятельности.

1.4 Требования к освоению учебной дисциплины

Освоение данной учебной дисциплины должно обеспечивать формирование следующих компетенций:

Коды формируемых компетенций	Наименования формируемых компетенций
ОПК-1	Способен анализировать задачи профессиональной деятельности на основе положений, законов и методов в области математики, естественных и технических наук
ОПК-2	Способен формулировать задачи профессиональной деятельности на основе знаний профильных разделов математических, технических и естественнонаучных дисциплин (модулей)

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Вклад дисциплины в формирование результатов обучения специалиста (компетенций) и достижение обобщенных результатов обучения происходит путём освоения содержания дисциплины и достижения частных результатов обучения, описанных в данном разделе.

2.1 Содержание учебной дисциплины

Номер тем	Наименование тем	Содержание	Коды формируемых компетенций
1	2	3	4
1	Введение.	Основы технологии машино-и приборостроения как отрасль науки. Особенности технологии машиностроения как учебной дисциплины, её содержание. Перспективы развития технологии машино-и приборостроения	ОПК-1 ОПК-2
2	Производство машин	Машина как объект производства. Базовые детали, сборочные единицы, сборочные комплекты, комплексы, конструктивные сборочные единицы, качество машин. Понятие о производственном процессе. Техническая подготовка производства. Технологический процесс и его структура. Операция, установ, позиция, переход, приём. Технологическая характеристика различных типов производства. Определение типа производства.	
3	Погрешности механической обработки и методы их расчёта	Точность в машиностроении и методы её достижения: пробных ходов и промеров и автоматического получения размеров на настроенных станках. Систематические погрешности обработки. Погрешности, возникающие вследствие неточности, износа и деформации станков. Погрешности, связанные с неточностью и износом режущего инструмента. Случайные погрешности обработки.	
4	Влияние технологической системы на точность и производительность обработки	Жёсткость и податливость технологической системы, их влияние на формирование погрешностей обработки. Погрешности многоинструментальной и многошпиндельной обработки.	
5	Обеспечение точности механической обработки	Методы настройки станков: статическая, по пробным заготовкам с использованием рабочего калибра, по пробным заготовкам с помощью универсального мерительного инструмента.	
6	Базирование и базы в машиностроении	Позиционные связи и базирование. Базы и опорные точки. Виды баз: конструкторские, измерительные, технологические, настроечные, проверочные. Искусственные технологические базы, дополнительные опорные поверхности. Назначение технологических баз. Суммарная погрешность обработки и её составляющие: мгновенная, установки, настройки, систематические.	
7	Влияние технологии обработки на качественные характеристики поверхностей деталей машин	Строение поверхностного слоя металла. Макронапряжения. Микронапряжения. Остаточные напряжения поверхностного слоя металла. Шероховатость поверхности. Нормирование шероховатости. Геометрические причины образования шероховатости.	
8	Технологические методы	Влияние шероховатости и состояния	

	повышения эксплуатационных свойств деталей машин	поверхностного слоя на эксплуатационные свойства деталей. Износостойкость деталей. Влияние наклепа на коррозионную стойкость. Влияние остаточных напряжений на износ и усталостную прочность.
9	Припуски на механическую обработку	Классификация припусков на обработку. Основные расчётные зависимости. Порядок и цель расчёта припусков.
10	Технологические размерные расчёты	Цель и порядок проведения размерного анализа техпроцесса. Построение размерных схем техпроцесса. Выявление размерных связей и составление уравнений размерных цепей.
11	Производительность и экономичность технологических процессов	Производительность и себестоимость обработки. Задачи и методы нормирования труда. Основы технического нормирования труда. Классификация затрат рабочего времени. Структура нормы времени для условий различного типа производства. Методы расчёта экономичности вариантов технологических процессов.
12	Основы проектирования технологических процессов изготовления деталей машин.	Исходная информация, технико-экономические принципы и последовательность проектирования технологического процесса изготовления машины. Техническая подготовка производства. Основные направления развития технологии машиностроения, которые необходимо учитывать при разработке технологических процессов изготовления машин
13	Основы разработки технологических процессов сборки машин.	Основные положения и понятия: изделие и его элементы, назначение и объем сборочных работ, виды сборки. Исходные данные для проектирования технологического процесса сборки. Содержание и структура технологического процесса сборки. Стадии сборочного процесса. Технологические схемы сборки.
14	Проектирование технологических процессов обработки деталей машин.	Общая методика и последовательность проектирования. Изучение исходных данных и условий производства. Технологический контроль чертежа и технических условий. Определение типа производства и его организационной формы. Выбор метода получения заготовки. Выбор баз. Способы базирования деталей различной формы. Оценка возможных погрешностей установки деталей на станке. Оценка техникоэкономической эффективности разработанного технологического процесса.
15	Особенности проектирования типовых и групповых технологических процессов обработки деталей машин.	Классификация отдельных поверхностей и их сочетаний. Построение типовых технологических процессов, необходимая документация. Связь типизации технологических процессов с нормализацией и унификацией оснастки. Области и условия рационального использования типовых технологических процессов. Сущность групповой обработки заготовок как способа использования преимуществ поточной организации производства в условиях серийного выпуска изделий.
16	Особенности проектирования технологических	Особенности и области применения агрегатных станков. Построение операций обработки на агрегатных станках, особенности расчета

	процессов обработки в условиях автоматизированного производства.	режимов резания и технического нормирования. Роль и задачи автоматизации производства в машиностроении. Общие понятия об автоматических линиях. Виды и состав автоматических линий. Технологическая компоновка автоматической линии. Выбор оснастки. Методы настройки и поднастройки станков с ЧПУ.	
17	Технологические методы повышения производительности механической обработки деталей и снижения себестоимости изделий.	Увеличение количества изделий, подлежащих изготовлению в единицу времени и по неизменяемому чертежу, унификация деталей и узлов, кооперирование и специализация предприятий; сокращение расходов на материалы - коэффициент использования материала, рациональное использование отходов; сокращение расходов на заработную плату, приходящуюся на единицу продукции; сокращение времени на операцию (подготовительно-заключительного, основного, вспомогательного). Сокращение времени на смену и закрепление заготовок и инструментов, управление оборудованием и контроль. Групповая обработка деталей. Многостаночное обслуживание и совмещение профессий. Использование станков-автоматов, станков с ЧПУ, автоматических линий, механизации и автоматизации. Научная организация труда.	

2.2 Учебно-методическая карта учебной дисциплины

№ недели	Лекции (наименование тем)	Часы	Лабораторные занятия	Часы	Практические занятия	Часы	Самостоятельная работа	Форма контроля знаний	Баллы (max)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Модуль 1									
1	Тема 1. Введение.	2	Л.р. №1. Определение погрешности базирования при установке цилиндрических деталей в призме	2	Пр.р. №1 Определение типа производства	2	4	ЗЛР	4
2	Тема 2. Производство машин	2			Пр.р. №1 Определение типа производства	2	4	ЗЛР	2
3	Тема 3. Погрешности механической обработки и методы их расчёта	2	Л.р. №2 Изучение влияния погрешности закрепления на точность размеров и взаимного расположения поверхностей	2	Пр.р. №2 Разработка маршрутного технологического процесса	2	4	ЗЛР	4
4	Тема 4. Влияние технологической системы на точность и производительность обработки	2			Пр.р. №2 Разработка маршрутного технологического процесса	2	2		
5	Тема 5. Обеспечение	2	Л.р. №3 Определение	2	Пр.р. №2 Разработка	2	4	ЗЛР	4

	точности механической обработки		погрешности настройки инструмента на размер		маршрутного технологического процесса			ЗПР	2
6	Тема 6. Базирование и базы в машиностроении	2			Пр.р. №3 Расчёт припусков на обработку	2	2		
7	Тема 7. Влияние технологии обработки на качественные характеристики поверхностей деталей машин	2	Л.р. №4 Изучение методов и погрешности настройки универсальной делительной головки для операций фрезерования	2	Пр.р. №3 Расчёт припусков на обработку	2	4	ЗЛР	4
8	Тема 8. Технологические методы повышения эксплуатационных свойств деталей машин	2			Пр.р. №3 Расчёт припусков на обработку	2	4	ЗПР КР ПКУ	4 6 30
Модуль 2									
9	Тема 9. Припуски на механическую обработку	2	Л.р. №5 Изучение размерного износа режущего инструмента от пути резания и элементов режима обработки	2	Пр.р. №4 Расчёт режимов резания	2	4	ЗЛР	4
10	Тема 10. Технологические размерные расчёты	2			Пр.р. №4 Расчёт режимов резания	2	4	ЗПР	2
11	Тема 11. Производительность и экономичность технологических процессов	2	Л.р. №6 Исследование влияния жёсткости технологической системы на точность обработки	2	Пр.р. №5 Техническое нормирование	2	4	ЗЛР	4
12	Тема 12. Основы проектирования технологических процессов изготовления деталей машин.	2			Пр.р. №5 Техническое нормирование	2	2		
13	Тема 13. Основы разработки технологических процессов сборки машин.	2	Л.р. №7 Определение точности обработки на плоскошлифовальном станке	2	Пр.р. №5 Техническое нормирование	2	4	ЗЛР ЗПР	4 2
14	Тема 14. Проектирование технологических процессов обработки деталей машин.	2			Пр.р. №6 Разработка технологических карт	2	3		
15	Тема 15. Особенности проектирования типовых и групповых технологических процессов обработки деталей машин.	2	Л.р. №8 Статистическое регулирование наладки технологических операций	2	Пр.р. №6 Разработка технологических карт	2	4	ЗЛР	4
16	Тема 16. Особенности проектирования технологических процессов обработки в условиях автоматизированного производства.	2			Пр.р. №6 Разработка технологических карт	2	3		
17	Тема 17.	2			Пр.р. №6 Разработка	2	4	ЗПР	2

	Технологические методы повышения производительности механической обработки деталей и снижения себестоимости изделий.				технологических карт				КР ПКУ ПА (экзамен)	8 30 40
18-21							36			
	Итого	34		16		34	96			100

Принятые обозначения:

Текущий контроль –

КР - контрольная работа;

ЗЛР - защита лабораторных работ;

ЗПР- защита практических работ;;

ПКУ - промежуточный контроль успеваемости.

ПА - Промежуточная аттестация.

Итоговая оценка определяется как сумма текущего контроля и промежуточной аттестации и соответствует баллам:

Экзамен

Оценка	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Баллы	100-94	93-87	86-80	79-72	71-65	64-58	57-51	50-41	40-17	16-1	0

3 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

При изучении дисциплины используется модульно-рейтинговая система оценки знаний студентов. Применение форм и методов проведения занятий при изучении различных тем курса представлено в таблице.

№ п/п	Форма проведения занятия	Вид аудиторных занятий			Всего часов
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	
1	Мультимедиа	Темы 1-17			34
2	Традиционные		Пр.р. 1-6	Лр.р 1-8	50
ИТОГО		34	34	16	84

4 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

Используемые оценочные средства по учебной дисциплине представлены в таблице и хранятся на кафедре.

№ п/п	Вид оценочных средств	Количество комплектов
1	Вопросы к экзамену	1
2	Контрольные задания	1
3	Вопросы для защиты лабораторных работ	1
4	Вопросы для защиты практических работ	1
5	Экзаменационные билеты	1

5 МЕТОДИКА И КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КОМПЕТЕНЦИЙ СТУДЕНТОВ

5.1 Уровни сформированности компетенций

№ п/п	Уровни сформированности компетенции	Содержательное описание уровня	Результаты обучения
<i>ОПК-1. Способен анализировать задачи профессиональной деятельности на основе положений, законов и методов в области математики, естественных и технических наук</i>			
<i>ИОПК-1.3 Анализирует задачи профессиональной деятельности, используя знания в области технических наук</i>			
1	Пороговый уровень	Знание основных законов математики, физики, материаловедения, теории управления и инструментальных средств для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач, понимание необходимости планирования и проведения работ по проекту	Знание и понимание основных инструментальных средств для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач, понимание необходимости планирования и проведения работ по проекту
2	Продвинутый уровень	Знание и применение основных инструментальных средств и информационных технологий для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Применение основных инструментальных средств для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.
3	Высокий уровень	Знание и умение использовать инструментальные средства и информационные технологии для оценки прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Умение рационально подобрать и использовать инструментальные средства для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач
<i>ОПК-2. Способен формулировать задачи профессиональной деятельности на основе знаний профильных разделов математических, технических и естественно-научных дисциплин (модулей)</i>			
<i>ИОПК-2.2 Формулирует задачи профессиональной деятельности на основе знаний профильных разделов технических дисциплин</i>			
1	Пороговый уровень	Понимание назначения и возможностей при формулировании различных инновационных проектов для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Умение выбирать и использовать определение типов производства для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач
2	Продвинутый уровень	Полное понимание при формулировании различных инновационных проектов для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Умение осуществлять настройку и использовать специфические возможности различного оборудования для решения прикладных

			инженерно-технических и технико-экономических задач
3	Высокий уровень	Глубокое знание назначения и возможностей при формулировании различных инновационных проектов для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Обосновывать выбор прикладных выбор оборудование и типа производства на основе оценки их преимуществ и эффективности для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач

5.2 Методика оценки знаний, умений и навыков студентов

Результаты обучения	Оценочные средства
<i>Компетенция ОПК-1</i> - Способен анализировать задачи профессиональной деятельности на основе положений, законов и методов в области математики, естественных и технических наук	
Знание и понимание основных инструментальных средств для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач, понимание необходимости планирования и проведения работ по проекту	Вопросы к защите лабораторных работ №1, 2, 4 Вопросы к защите практических работ № 1 - 4
Применение основных инструментальных средств для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач.	Вопросы к защите лабораторных работ № 1, 2, 4 Вопросы к защите практических работ № 1 - 4
Умение рационально подобрать и использовать инструментальные средства для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач	Вопросы к защите лабораторных работ № 1, 2, 4 Вопросы к защите практических работ № 1 - 4
<i>Компетенция ОПК-2</i> Способен формулировать задачи профессиональной деятельности на основе знаний профильных разделов математических, технических и естественнонаучных дисциплин (модулей)	
Умение выбирать и использовать определение типов производства для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач	Вопросы к защите лабораторных работ № 3, 5, 6 Вопросы к защите практических работ № 4 - 8
Умение осуществлять настройку и использовать специфические возможности различного оборудования для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач	Вопросы к защите лабораторных работ № 3, 5, 6 Вопросы к защите практических работ № 4 - 8
Обосновывать выбор прикладных выбор оборудование и типа производства на основе оценки их преимуществ и эффективности для решения прикладных инженерно-технических и технико-экономических задач	Вопросы к защите лабораторных работ № 3, 5, 6 Вопросы к защите практических работ № 4 - 8

5.3 Критерии оценки практических работ

Выполнение практических работ оценивается 4 баллами и включает выполнение работы - до 2 балла, составление отчета - до 1 балла, защита практической работы (устные ответы на контрольные вопросы) - до 1 баллов.

5.4 Критерии оценки лабораторных работ

Выполнение лабораторных работ оценивается 4 баллами и включает выполнение работы - до 1 балла, составление отчета - до 1 балла, защита лабораторной работы (устные ответы на контрольные вопросы) - до 2 баллов.

Выполнение контрольных работ оценивается до 6 баллов и включает выполнение работы - до 4 баллов, защита контрольной работы (устные ответы на контрольные вопросы) - до 2 баллов.

5.5 Критерии оценки экзамена

К экзамену допускаются студенты, набравшие в течение семестра 36 и более баллов. Минимальное количество баллов для получения положительной оценки на экзамене составляет 15, максимальное - 40. Задание на экзамене включает два теоретических вопроса, которые оцениваются до 40 баллов. Экзамен проводится в письменной форме.

6 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОРГАНИЗАЦИИ И ВЫПОЛНЕНИЮ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ

Самостоятельная работа студентов (СРС) направлена на закрепление и углубление освоения учебного материала, развитие практических умений. СРС включает следующие виды самостоятельной работы студентов:

- анализ/решение кейсов (ситуационных производственных, профессиональных задач);
- выполнение тестовых заданий;
- подготовка к тестированию;
- работа с материалами курса, вынесенными на самостоятельное изучение;
- работа со справочной литературой и словарями;
- решение задач и упражнений по образцу;

Контроль самостоятельной работы студентов

- уровень освоения студентом учебного материала;
- умение студента использовать теоретические знания при выполнении практических, творческих заданий;
- обоснованность и четкость изложения ответа;
- оформление письменных работ в соответствии с предъявляемыми в университете требованиями;

Перечень контрольных вопросов и заданий для самостоятельной работы студентов приведен в приложении и хранится на кафедре.

Для СРС рекомендуется использовать источники, приведенные в п. 7.

7 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

7.1 Основная литература

№ п/п	Библиографическое описание	Гриф***	Количество экземпляров
1	Жолобов А. А. Технология машиностроения : учеб. пособие: в 2 ч. Ч. 1 : Формообразование деталей и сборка узлов машин / А.	Доп. МО РБ в качестве учеб. пособия для студ. вузов	80

	А. Жолобов, А. М. Федоренко. - Могилев : Беларус.-Рос. ун-т, 2017. - 519с. : ил.		
2	Технология машиностроения. Курсовое и дипломное проектирование : учеб. пособие / М. Ф. Пашкевич [и др.] ; под общ. ред. А. А. Жолобова, В. И. Аверченкова. - 2-е изд., стер. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 444с.	Доп. УМО вузов по унив. политех. образованию в качестве учеб. пособия для студентов вузов	11

7.2 Дополнительная литература

№ п/п	Библиографическое описание	Гриф	Количество экземпляров
1	Жолобов А. А. Технология машиностроения : учеб. пособие: в 2 ч. Ч. 1 : Формообразование деталей и сборка узлов машин / А. А. Жолобов, А. М. Федоренко. - Мн. : РИВШ, 2020. - 520с. : ил. - б/п.	Доп. МО РБ в качестве учеб. пособия для студ. вузов	31
2	Технология машиностроения : учеб. пособие: в 2 ч. Ч. 2 : Высокоэффективные технологии и оборудование современных производств / А. А. Жолобов [и др.] ; под ред. А. А. Жолобова. - Мн. : РИВШ, 2020. - 480с. : ил.	Доп. МО РБ в качестве учеб. пособия для студ. вузов	25

7.3 Перечень наглядных и других пособий, методических рекомендаций по проведению учебных занятий, а также методических материалов к используемым в образовательном процессе техническим средствам

7.3.1 Методические рекомендации

1. Шеменков В.М. Методические рекомендации к лабораторным работам по дисциплине «Основы технологии машиностроения» для студентов специальности 27.03.05 «Инноватика» (электронный вариант).

2. Шеменков В.М. Методические рекомендации к практическим работам по дисциплине «Основы технологии машиностроения» для студентов специальности 27.03.05 «Инноватика» (электронный вариант).

7.3.2 Информационные технологии

Тема 1 - Введение;

Тема 2 - Производство машин;

Тема 3 - Погрешности механической обработки и методы их расчёта;

Тема 4 - Влияние технологической системы на точность и производительность обработки;

Тема 5 - Обеспечение точности механической обработки;

Тема 6 - Базирование и базы в машиностроении;

Тема 7 - Влияние технологии обработки на качественные характеристики поверхностей деталей машин;

Тема 8 - Технологические методы повышения эксплуатационных свойств деталей машин;

- Тема 9 - Припуски на механическую обработку;
- Тема 10 - Технологические размерные расчёты;
- Тема 11 - Производительность и экономичность технологических процессов;
- Тема 12 - Основы проектирования технологических процессов изготовления деталей машин;
- Тема 13 - Основы разработки технологических процессов сборки машин.;
- Тема 14 - Проектирование технологических процессов обработки деталей машин;
- Тема 15 - Особенности проектирования типовых и групповых технологических процессов обработки деталей машин;
- Тема 16 - Особенности проектирования технологических процессов обработки в условиях автоматизированного производства;
- Тема 17 - Технологические методы повышения производительности механической обработки деталей и снижения себестоимости изделий.

8 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Материально-техническое обеспечение дисциплины содержится в паспорте лаборатории «Технология машиностроения», рег. номер ПУЛ-4.441-202/7-20.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ
ДИСЦИПЛИНЫ

по учебной дисциплине Основы технологии машиностроения
направление подготовки 27.03.05 Инноватика
направленность (профиль) Управление инновациями (по отраслям и сферам
экономики)

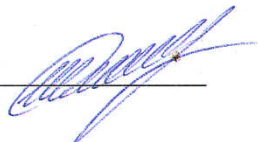
на 2022-2023 учебный год

Дополнений и изменений нет

Рабочая программа пересмотрена и одобрена на заседании кафедры
«Технология машиностроения»
(название кафедры-разработчика программы)

(протокол № 11 от «18» апреля 2022 г.)

Заведующий кафедрой
канд. техн. наук, доцент
(ученая степень, ученое звание)



В. М. Шеменков

УТВЕРЖДАЮ

Декан экономического факультета

канд. техн. наук, доцент
(ученая степень, ученое звание)



И. И. Маковецкий

« 18 » 05 2022 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий кафедрой
«Экономика и управление»



И. В. Иваповская

Ведущий библиотекарь



Р. Н. Коссалова

Начальник учебно-
методического
отдела



В.А. Кемова

« 10 » 05 2022 г.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УВО

по учебной дисциплине «Основы технологии машиностроения»

направление подготовки 27.03.05 Инноватика
направленность (профиль) Управление инновациями (по отраслям и сферам экономики)

на 2023-2024 учебный год

№№ ПП	Дополнения и изменения	Основание
	нет	

Учебная программа пересмотрена и одобрена на заседании кафедры
«Технология машиностроения»
(название кафедры-разработчика программы)

(протокол № 13 от «10» апреля 2023 г.)

Заведующий кафедрой
канд. техн. наук, доцент
(ученая степень, ученое звание)

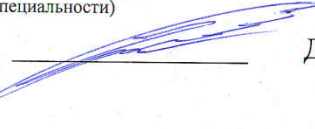


В. М. Шеменков

УТВЕРЖДАЮ

Декан машиностроительного факультета
(название факультета, выпускающего по данной специальности)

канд. техн. наук, доцент
(ученая степень, ученое звание)



Д. М. Свирепа

« 12 » 05 2023 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий кафедрой
«Экономика и управление»



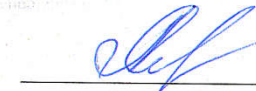
Т. В. Романькова

Ведущий библиотекарь



Е. Р. Киселева

Начальник учебно-методического отдела



О. Е. Печковская
« 10 » 05 2023 г.