

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Алтайский государственный технический университет им. И.И. Ползунова»

СОГЛАСОВАНО

Декан ФСТ
Кустов

С.Л.

Рабочая программа дисциплины

Код и наименование дисциплины: Б1.О.26 «Технологические процессы в машиностроении»

**Код и наименование направления подготовки (специальности): 15.03.02
Технологические машины и оборудование**

**Направленность (профиль, специализация): Инновационные
технологические системы в пищевой промышленности**

Статус дисциплины: обязательная часть

Форма обучения: заочная

Статус	Должность	И.О. Фамилия
Разработал	заведующий кафедрой	А.В. Балашов
Согласовал	Зав. кафедрой «ТМ»	А.В. Балашов
	руководитель направленности (профиля) программы	О.Н. Терехова

г. Барнаул

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций

Компетенция	Содержание компетенции	Индикатор	Содержание индикатора
ОПК-7	Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении	ОПК-7.1	Обосновывает применение (использование) сырьевых ресурсов в машиностроении
ОПК-12	Способен обеспечивать повышение надежности технологических машин и оборудования на стадиях проектирования, изготовления и эксплуатации	ОПК-12.2	Предлагает способы повышения надежности технологических машин и оборудования на стадиях проектирования, изготовления и эксплуатации

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплины (практики), предшествующие изучению дисциплины, результаты освоения которых необходимы для освоения данной дисциплины.	Введение в инженерную деятельность, Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения, Инженерная графика, Компьютерная графика, Математика, Материаловедение, Машины и оборудование пищевых производств, Технологическая (проектно-технологическая) практика
Дисциплины (практики), для которых результаты освоения данной дисциплины будут необходимы, как входные знания, умения и владения для их изучения.	Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Расчет и конструирование оборудования пищевых производств

3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающегося с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающегося

Общий объем дисциплины в з.е. /час: 4 / 144

Форма промежуточной аттестации: Экзамен

Форма обучения	Виды занятий, их трудоемкость (час.)				Объем контактной работы обучающегося с преподавателем (час)
	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа	
заочная	10	0	8	126	23

4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

Форма обучения: заочная

Семестр: 9

Лекционные занятия (10ч.)

- 1. Основы построения технологических процессов механической обработки деталей машин.(4ч.)[4,5,6,7,8]** Исходные данные для проектирования технологических процессов. Определение такта выпуска или размера партии. Виды заготовок и методы их получения. Влияние, оказываемое точностью и качеством заготовок, на расход материала, трудоемкость и себестоимость изготовления деталей. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки. Разработка маршрутной технологии. Составление плана обработки поверхностей. Выбор баз по операциям. Разработка подробного технологического процесса с установлением рационального уровня концентрации операций, выбора оборудования и технологической оснастки.
- 2. Проектирование технологических процессов сборки.(4ч.)[4,5,6,7,8]** Особенности сборочных процессов. Виды сборочных соединений. Средства механизации сборочных соединений. Комплексная автоматизация сборочных работ.
- 3. Оформление технологической документации.(2ч.)[4,5,6,7,8]** Оформление маршрутных, операционных карт сборки и механической обработки, карт эскизов.

Практические занятия (8ч.)

- 2. Расчет линейных размерных цепей. {работа в малых группах} (8ч.)[3]** Способы повышения надежности технологических машин и оборудования на стадии проектирования технологического процесса сборки изделия.

Самостоятельная работа (126ч.)

- 1. Контрольная работа. Разработка технологического процесса механической обработки детали.(20ч.)[1,2]** Способы повышения надежности технологических машин и оборудования на стадии проектирования технологического процесса механической обработки детали.
- 2. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(10ч.)[4,5,6,7,8]** Предварительная обработка заготовок, подготовка баз. Обработка наружных цилиндрических, фасонных, конических поверхностей тел вращения: точение, токарное протягивание, ротационное фрезерование. Обработка внутренних поверхностей: растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, протягивание и дорнование. Обработка плоских поверхностей: строгание, фрезерование, протягивание.

3. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(10ч.)[4,5,6,7,8] Изготовление наружной и внутренней резьбы. Формообразование резьбовыми резцами, вихревой метод, резьбонарезными головками, плашками, резьбофрезерованием, накатыванием, метчиками, шлифованием.
4. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(4ч.)[4,5,6,7,8] Обработка зубьев шестерен. Методы обработки зубьев цилиндрических прямозубых, конических и червячных шестерен: копирования, обкатывания, накатывания и методом порошковой металлургии. Отделочные методы обработки зубьев шестерен: шевингование, обкатывание, шлифование, притирка, зубохонингование. Изготовление прямобочных, эвольвентных, трапециидальных шлиц: строгание, фрезерование, протягивание, накатывание, шлифование.
5. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(10ч.)[4,5,6,7,8] Отделочные методы обработки. Шлифование наружных, внутренних и плоских поверхностей, хонингование, суперфиниширование, полирование, доводка и притирка.
6. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(10ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса «валы» (гладкий ступенчатый и кулачковые валы). Характеристика конструкций и основные требования, материал. Методы получения заготовок. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки вала. Базы при обработке. Типовые операции и оборудование. Технологический маршрут, основные этапы и специфика механической обработки валов в единичном и серийном производстве на станках обычного типа и с программным оборудованием. Технологический маршрут механической обработки вала в крупносерийном и поточно-массовом производстве.
7. Самостоятельное изучение разделов дисциплин(6ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса «рычаги» (шатуны, рычаги и др.). Конструкция деталей этого класса. Методы получения заготовок и материалы. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки рычага. Технические требования на изготовление. Типовой технологический процесс обработки рычага.
8. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(6ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса «диски» (диски, стаканы и др.). Конструкция деталей этого класса. Методы получения заготовок и материалы. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки диска. Технические требования на изготовление. Типовые технологический процессы обработки диска в мелкосерийном, серийном, крупносерийном и массовом производствах.
9. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(6ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса втулки. Характеристика конструкций. Методы получения заготовок и материалы. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения

заготовки втулки. Технические требования на изготовление. Типовые технологические процессы изготовления втулок.

10. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(6ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса «шестерни» (зубчатые колеса, шестерни, вал-шестерни) Характеристика конструкций. Методы получения заготовок и материалы. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки шестерни. Технические требования. Типовой технологический процесс механической обработки шестерни. Типовой технологический процесс механической обработки вал-шестерни.

11. Самостоятельное изучение разделов дисциплины(6ч.)[4,5,6,7,8] Обработка деталей класса «корпус»

Характеристика конструкций. Методы получения заготовок и материалы. Обоснование применения сырьевых ресурсов при выборе метода получения заготовки корпус. Технические требования. Особенности обработки корпусов. Технологический процесс изготовления корпуса в условиях мелкосерийного производства.

12. Подготовка к лекциям {использование общественных ресурсов} (10ч.)[4,5,6,7,8] Проработка теоретического материала (работа с конспектом лекций, учебником).

13. Подготовка к практическим занятиям, подготовка отчетов .(8ч.)[1,2,3,8]

14. Защита контрольной работы(8ч.)[1,2,3,4,5,6,7,8]

15. Подготовка к зачёту, сдача зачёта.(6ч.)[1,2,3,4,5,6,7,8]

5. Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Для каждого обучающегося обеспечен индивидуальный неограниченный доступ к электронно-библиотечным системам: Лань, Университетская библиотека он-лайн, электронной библиотеке АлтГТУ и к электронной информационно-образовательной среде:

1. Панов, А. А. Проектирование и анализ технологических процессов обработки деталей: учебно-методическое пособие к практическим занятиям, курсовому и дипломному проектированию по технологии машиностроения для студентов направления «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» всех форм обучения. / А. А. Панов; Алт. гос. техн. ун-т им. И.И. Ползунова. – Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2015.– 50 с. Прямая ссылка: http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Panov_patp.pdf.

2. Проектирование технологических систем на основе методологии поискового конструирования и функционально-стоимостного анализа: учебное пособие / Т.А. Аскалонова, А.В. Балашов, А.М. Марков [и др.]. – Старый Оскол: ТНТ, 2013. – 412 с Прямая ссылка: <http://elib.altstu.ru/eum/download/otm/PrTS.pdf>

3. Панов, А. А. Расчет линейных размерных цепей при проектировании технологических процессов сборки: учебное пособие / А. А. Панов; Алт. гос. техн. ун-т им. И.И.Ползунова. – 2-е изд., перераб. – Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2015. – 53 с. Прямая ссылка: http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Panov_raschet.pdf.

6. Перечень учебной литературы

6.1. Основная литература

4. Борисов, В. М. Основы технологии машиностроения : учебное пособие : [16+] / В. М. Борисов ; Казанский национальный исследовательский технологический университет. – Казань : Казанский научно-исследовательский технологический университет (КНИТУ), 2011. – 137 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=258356> (дата обращения: 20.01.2022). – Библиогр.: с. 132-133. – ISBN 978-5-7882-1159-6. – Текст : электронный.

5. Технологические процессы в машиностроении: учебник для студентов высших учебных заведений, обучающихся по направлению «Машиностроительные технологии и оборудование»: в 6 ч. / под общ. ред. В.А. Вагнера. – Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2005.- Ч. 6: Технологические методы обработки деталей машин / В.А. Вагнер, Ю.А. Кряжев, В.В. Свищенко. – 171с.: ил. Прямая ссылка: <http://elib.altstu.ru/eum/download/otm/tex-proc.pdf>

6.2. Дополнительная литература

6. Технология конструкционных материалов : учебное пособие для студентов высших технических учебных заведений, обучающихся по машиностроительным направлениям / Ю. А. Кряжев, Г. Е. Левшин, Г. А. Мустафин, В. Я. Огневой, В. В. Свищенко, А.В. Собачкин, В. В. Собачкин, В. И. Яковлев. – Барнаул : Изд-во АлтГТУ, 2021. – 151 с.: ил. Прямая ссылка: http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Kryazhev_TehnKonstrMater_up.pdf

7. Сорокопуд, А. Ф. Теория технологического потока : учебное пособие : [16+] / А. Ф. Сорокопуд, И. Б. Плотников ; Кемеровский технологический институт пищевой промышленности (университет). – Кемерово : Кемеровский технологический институт пищевой промышленности (университет), 2017. – 201 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=600169> (дата обращения: 21.01.2022). – Библиогр.: с. 196. – ISBN 979-5-89289-171-3. – Текст : электронный.

7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

8. Электронная библиотечная система АлтГТУ. Режим доступа: <http://elib.altstu.ru/>.

8. Фонд оценочных материалов для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

Содержание промежуточной аттестации раскрывается в комплекте контролирующих материалов, предназначенных для проверки соответствия уровня подготовки по дисциплине требованиям ФГОС, которые хранятся на кафедре-разработчике РПД в печатном виде и в ЭИОС.

9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Для успешного освоения дисциплины используются ресурсы электронной информационно-образовательной среды, образовательные интернет-порталы, глобальная компьютерная сеть Интернет. В процессе изучения дисциплины происходит интерактивное взаимодействие обучающегося с преподавателем через личный кабинет студента.

№пп	Используемое программное обеспечение
1	СПРУТ-ТП
1	LibreOffice
2	Windows
2	Компас-3d
3	Антивирус Kaspersky

№пп	Используемые профессиональные базы данных и информационные справочные системы
1	Национальная электронная библиотека (НЭБ) – свободный доступ читателей к фондам российских библиотек. Содержит коллекции оцифрованных документов (как открытого доступа, так и ограниченных авторским правом), а также каталог изданий, хранящихся в библиотеках России. (http://нэб.рф/)

10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
учебные аудитории для проведения учебных занятий
помещения для самостоятельной работы

Материально-техническое обеспечение и организация образовательного процесса по дисциплине для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья осуществляется в соответствии с «Положением об обучении инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья».

