

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Муромский институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования
**«Владимирский государственный университет
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»**
(МИ ВлГУ)

Кафедра *ТМС*

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель директора по УР
_____ Д.Е. Андрианов
_____ 21.05.2024

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Технологический практикум

Направление подготовки

*15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных
производств*

Профиль подготовки

Технология машиностроения

Семестр	Трудоем- кость, час./зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консультация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контакт- ная работа), час.	СРС, час.	Форма промежу- точного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
3	36 / 1			16		0,25	16,25	19,75	Зач. с оц.
Итого	36 / 1			16		0,25	16,25	19,75	

Муром, 2024 г.

1. Цель освоения дисциплины

Цель и задачи дисциплины:

1. Приобретение обучающимися знаний об устройстве и принципах работы технологического машиностроительного оборудования (на примере наиболее распространённых металлорежущих станков).
2. Приобретение обучающимися умений и навыков эксплуатации металлорежущих станков различных групп.
3. Приобретение обучающимися умений и навыков использования металлорежущих и мерительных инструментов при механической обработке заготовок деталей машин.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина "Технологический практикум" является факультативной дисциплиной основной профессиональной образовательной программы бакалавриата по направлению подготовки 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств". Базовыми дисциплинами, на которых основано изучение дисциплины "Технологический практикум", являются: "Введение в специальность", "Технологические процессы в машиностроении", "Физика".

3. Планируемые результаты обучения по дисциплине

Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП (компетенциями и индикаторами достижения компетенций)

Формируемые компетенции (код, содержание компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине, в соответствии с индикатором достижения компетенции		Наименование оценочного средства
	Индикатор достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине	
УК-1 Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	УК-1.2 Анализирует и систематизирует информацию, выявляет системные связи между изучаемыми явлениями и процессами	систематизировать информацию, выявлять системные связи между изучаемыми явлениями и процессами (УК-1.2)	контрольные вопросы по лабораторным работам, вопросы к устному опросу
ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5.3 Применяет основные принципы, законы и методы инженерных наук для решения задач в области профессиональной деятельности	технологическое сопровождение разработки проектной конструкторской документации на машиностроительные изделия (ОПК-5.3)	контрольные вопросы по лабораторным работам, вопросы к устному опросу

4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 1 зачетная единица, 36 часов.

4.1. Форма обучения: очная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 4г.

4.1.1. Структура дисциплины

№ п\п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.	3			8					15	устный опрос, отчёт по лабораторной работе
2	Обработка металлов на фрезерных и строгальных станках.	3			8					4,75	устный опрос, отчёт по лабораторной работе
Всего за семестр		36			16			0	0,25	19,75	Зач. с оц.
Итого		36			16				0,25	19,75	

4.1.2. Содержание дисциплины

4.1.2.1. Перечень лекций

Не планируется.

4.1.2.2. Перечень практических занятий

Не планируется.

4.1.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 3

Раздел 1. Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.

Лабораторная 1.

Измерения штангенциркулем и микрометром. Изучение токарного станка. Обработка поверхностей тел вращения на токарном станке (4 часа).

Лабораторная 2.

Изучение сверлильного станка. Обработка отверстий (4 часа).

Раздел 2. Обработка металлов на фрезерных и строгальных станках.

Лабораторная 3.

Изучение фрезерного станка. Обработка заготовок на фрезерном станке (4 часа).

Лабораторная 4.

Изучение поперечно-строгального станка. Обработка плоских поверхностей на строгальном станке (4 часа).

4.1.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Разновидности микрометров. Разновидности штангенциркулей. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
2. Инструменты для обработки отверстий.
3. Сверлильные станки и сверлильные машинки. Устройство сверлильного станка. Виды брака при обработке отверстий.
4. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
5. Узлы токарно-винторезного станка. Назначение узлов токарно-винторезного станка.
6. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках.
7. Принадлежности к токарно-винторезному станку. Способы закрепления заготовок.
8. Последовательность обработки гладких валиков.
9. Операции для получения отверстий на токарном станке.
10. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке.
11. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
12. Виды брака при обработке конических поверхностей.
13. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.
14. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами. Контроль нарезанной резьбы.
15. Обработка фасонных поверхностей. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
16. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
17. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка. Встречное и попутное фрезерование.
18. Операции, выполняемые на фрезерных станках.
19. Техника безопасности при работе на фрезерных станках.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.1.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

Не планируется.

4.1.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

4.2 Форма обучения: заочная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 5л.

Семестр	Трудоем- кость, час./ зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консультация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контакт- ная работа), час.	СРС, час.	Форма промежуточного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
5	36 / 1			4		0,5	4,5	27,75	Зач. с оц.(3,75)
Итого	36 / 1			4		0,5	4,5	27,75	3,75

4.2.1. Структура дисциплины

№ п\п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.	5			4					14	контрольная работа, отчёт по лабораторной работе
2	Обработка металлов на фрезерных и строгальных станках.	5								13,75	контрольная работа
Всего за семестр		36			4	+		0	0,5	27,75	Зач. с оц.(3,75)
Итого		36			4				0,5	27,75	3,75

4.2.2. Содержание дисциплины

4.2.2.1. Перечень лекций

Не планируется.

4.2.2.2. Перечень практических занятий

Не планируется.

4.2.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 5

Раздел 1. Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.

Лабораторная 1.

Изучение токарного станка. Обработка наружных цилиндрических поверхностей на токарном станке (4 часа).

4.2.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Разновидности микрометров. Разновидности штангенциркулей. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
2. Инструменты для обработки отверстий. Сверлильные станки и сверлильные машинки. Устройство сверлильного станка.
3. Виды брака при обработке отверстий. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
4. Узлы токарно-винторезного станка. Назначение узлов токарно-винторезного станка.
5. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
6. Способы закрепления заготовок.
7. Последовательность обработки гладких валиков.
8. Операции для получения отверстий на токарном станке.
9. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках.
10. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
11. Виды брака при обработке конических поверхностей.
12. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.
13. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами. Контроль нарезанной резьбы.
14. Обработка фасонных поверхностей.
15. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
16. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
17. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка. Встречное и попутное фрезерование.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.2.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

1. Разновидности микрометров.
2. Разновидности штангенциркулей.
3. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
4. Инструменты для обработки отверстий.
5. Сверлильные станки и сверлильные машинки.
6. Устройство сверлильного станка.
7. Виды брака при обработке отверстий.
8. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
9. Узлы токарно-винторезного станка.
10. Назначение узлов токарно-винторезного станка.
11. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках.
12. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
13. Способы закрепления заготовок.
14. Последовательность обработки гладких валиков.
15. Операции для получения отверстий на токарном станке.

16. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках.
17. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке.
18. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
19. Виды брака при обработке конических поверхностей.
20. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.
21. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами.
22. Контроль нарезанной резьбы.
23. Обработка фасонных поверхностей.
24. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
25. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
26. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка.
27. Встречное и попутное фрезерование.
28. Операции, выполняемые на фрезерных станках.
29. Техника безопасности при работе на фрезерных станках.
30. Инструменты, применяемые на фрезерных станках.
31. Устройство поперечно-строгального станка.

4.2.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

4.3 Форма обучения: заочная

Уровень базового образования: среднее профессиональное.

Срок обучения 3г 6м.

Семестр	Трудоем- кость, час./ зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консультация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контакт- ная работа), час.	СРС, час.	Форма промежуточного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
5	36 / 1			4		0,5	4,5	27,75	Зач. с оц.(3,75)
Итого	36 / 1			4		0,5	4,5	27,75	3,75

4.3.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.	5			4					16	контрольная работа, отчёт по лабораторной работе
2	Обработка металлов на фрезерных и строгальных станках.	5								11,75	контрольная работа
Всего за семестр		36			4	+		0	0,5	27,75	Зач. с оц.(3,75)
Итого		36			4				0,5	27,75	3,75

4.3.2. Содержание дисциплины

4.3.2.1. Перечень лекций

Не планируется.

4.3.2.2. Перечень практических занятий

Не планируется.

4.3.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 5

Раздел 1. Обработка металлов на токарных и сверлильных станках.

Лабораторная 1.

Изучение токарного станка. Обработка наружных цилиндрических поверхностей на токарном станке (4 часа).

4.3.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Разновидности микрометров. Разновидности штангенциркулей. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
2. Инструменты для обработки отверстий. Сверлильные станки и сверлильные машинки. Устройство сверлильного станка.
3. Виды брака при обработке отверстий. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
4. Узлы токарно-винторезного станка. Назначение узлов токарно-винторезного станка.
5. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
6. Способы закрепления заготовок.
7. Последовательность обработки гладких валиков.
8. Операции для получения отверстий на токарном станке.
9. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках.
10. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
11. Виды брака при обработке конических поверхностей.
12. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.
13. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами. Контроль нарезанной резьбы.
14. Обработка фасонных поверхностей.
15. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
16. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
17. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка. Встречное и попутное фрезерование.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.3.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

1. Разновидности микрометров.
2. Разновидности штангенциркулей.
3. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
4. Инструменты для обработки отверстий.
5. Сверлильные станки и сверлильные машинки.
6. Устройство сверлильного станка.
7. Виды брака при обработке отверстий.
8. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
9. Узлы токарно-винторезного станка.
10. Назначение узлов токарно-винторезного станка.
11. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках.
12. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
13. Способы закрепления заготовок.
14. Последовательность обработки гладких валиков.
15. Операции для получения отверстий на токарном станке.

16. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках.
17. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке.
18. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
19. Виды брака при обработке конических поверхностей.
20. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.
21. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами.
22. Контроль нарезанной резьбы.
23. Обработка фасонных поверхностей.
24. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
25. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
26. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка.
27. Встречное и попутное фрезерование.
28. Операции, выполняемые на фрезерных станках.
29. Техника безопасности при работе на фрезерных станках.
30. Инструменты, применяемые на фрезерных станках.
31. Устройство поперечно-строгального станка.

4.3.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

5. Образовательные технологии

При освоении дисциплины используются следующие сочетания видов учебной работы с методами и формами активизации познавательной деятельности студентов для достижения запланированных результатов обучения и реализации компетентностного подхода. В процессе изучения дисциплины применяется контактная технология преподавания (за исключением самостоятельно изучаемых студентами вопросов). При проведении лабораторных работ применяются имитационный или симуляционный подход, когда преподавателем разбирается на конкретном примере проблемная ситуация, все шаги решения задачи студентам демонстрируются при помощи мультимедийной техники. Затем студенты самостоятельно решают аналогичные задания.

Для достижения поставленных целей преподавания дисциплины реализуются следующие средства, способы и организационные мероприятия:

- изучение теоретического материала дисциплины на лекциях с использованием компьютерных технологий;
- самостоятельное изучение теоретического материала дисциплины с использованием Internet-ресурсов, информационных баз, методических разработок, специальной учебной и научной литературы;
- закрепление теоретического материала при проведении практических и лабораторных работ с использованием учебного и научного оборудования и приборов, выполнения проблемно-ориентированных, поисковых, творческих заданий.

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.

Фонды оценочных материалов (средств) приведены в приложении.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

7.1. Основная учебно-методическая литература по дисциплине

1. Материаловедение. Технология конструкционных материалов: учебник / А.А. Воробьев, А.М. Будюкин, В. Г. Кондратенко [и др.]. — Москва: Ай Пи Ар Медиа, 2020. — 541 с. — ISBN 978-5-4497-0590-7. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/96273.html> (дата обращения: ...)

- 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/96273.html>
2. Производственные технологии: учебник / Д.П. Лисовская, Е.В. Рощина, Л.А. Галун, Н.М. Кириленко ; под редакцией Д.П. Лисовская. — Минск : Вышэйшая школа, 2019. — 400 с. — ISBN 978-985-06-1711-8. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/20126.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/20126.html>
3. Луценко О.В. Технологические процессы, производства и оборудование : учебное пособие / О. В. Луценко. — Белгород : Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, ЭБС АСВ, 2012. — 90 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/28408.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей Луценко, О. В. Технологические процессы, производства и оборудование : учебное пособие / О. В. Луценко. — Белгород : Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, ЭБС АСВ, 2012. — 90 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/28408.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/28408.html>
4. Завистовский С.Э. Обработка материалов и инструмент: учебное пособие / С.Э. Завистовский. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 447 с. — ISBN 978-985-503-907-6. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS: [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/93388.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/93388.html>
5. Архипова Н.А. Процессы и операции формообразования. Режимы резания : учебное пособие / Н.А. Архипова, Т.А. Блинова, В.Я. Дуганов. — Белгород: Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, ЭБС АСВ, 2018. — 64 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/92291.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/92291.html>
6. Голдобина В.Г. Технология изготовления деталей: учебное пособие / В.Г. Голдобина. — Белгород : Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, ЭБС АСВ, 2017. — 112 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/92302.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/92302.html>
7. Астафьева Е.А. Технологии материалов: учебное пособие / Е.А. Астафьева, Ф.М. Носков, С.И. Почекутов. — Красноярск: Сибирский федеральный университет, 2019. — 224 с. — ISBN 978-5-7638-4125-1. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/100128.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/100128.html>
8. Фещенко В.Н. Токарная обработка: учебник / В.Н. Фещенко, Р.Х. Махмутов. — Москва : Инфра-Инженерия, 2016. — 460 с. — ISBN 978-5-9729-0131-9. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/51737.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/51737.html>

7.2. Дополнительная учебно-методическая литература по дисциплине

1. Дулькевич А.О. Токарная и фрезерная обработка. Пособие / А.О. Дулькевич. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2016. — 72 с. — ISBN 978-985-503-547-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/67767.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/67767.html>

2. Финишная обработка поверхностей при производстве деталей / С.А. Клименко, М.Ю. Копейкина, В. И. Лавриненко [и др.]; под редакцией С.А. Чижик, М.Л. Хейфец. — Минск: Белорусская наука, 2017. — 377 с. — ISBN 978-985-08-2201-7. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/74094.html> (дата обращения: 11.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей - <http://www.iprbookshop.ru/74094.html>

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

В образовательном процессе используются информационные технологии, реализованные на основе информационно-образовательного портала института (www.mivlgu.ru/iop), и инфокоммуникационной сети института:

- предоставление учебно-методических материалов в электронном виде;
- взаимодействие участников образовательного процесса через локальную сеть института и Интернет;
- предоставление сведений о результатах учебной деятельности в электронном личном кабинете обучающегося.

Информационные справочные системы:

- <http://dic.academic.ru> (Словари и энциклопедии);
- <http://elibrary.ru> (Научная электронная библиотека);
- <http://iprbookshop.ru> (Электронная библиотечная система).

Программное обеспечение:

Не предусмотрено.

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

iprbookshop.ru

dic.academic.ru (Словари и энциклопедии);

elibrary.ru (Научная электронная библиотека);

iprbookshop.ru (Электронная библиотечная система).

mivlgu.ru/iop

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Лаборатория надежности, диагностики и технологии ремонта машин и оборудования
Проектор NEC NP 60, экран DKAPPER ApexSTAR

Лаборатория технологических процессов механической обработки металлорежущего оборудования в машиностроении

Станок поперечно-строгальный 7307ГТ; пресс штамповочный КД214А; станок вертикально-сверлильный 2Н125; станок токарно-винторезный С1Е61ВМ; сварочный трансформатор; станок универсально-заточной 3Д642Е; станок токарно-винторезный; станок токарно-винторезный УТ16В; станок вертикально-фрезерный 6Р11; станок токарно-винторезный 1Е61МС; машина контактной сварки; машина контактной сварки Б52; станок ножовочный 8Б72, копер маятниковый.

Лаборатория технологических процессов и оборудования литья и сварки

Пресс штамповочный; сварочный трансформатор; машина контактной сварки; машина контактной сварки Б52.

9. Методические указания по освоению дисциплины

До выполнения лабораторных работ обучающийся самостоятельно, пользуясь основной и дополнительной литературой, а также методическими указаниями изучает соответствующий теоретический материал и порядок выполнения работы. В начале каждого лабораторного занятия преподаватель разъясняет тему занятия, кратко излагает теоретический материал по теме занятия, после чего обучающийся подробно знакомится с методическими указаниями по выполнению лабораторной работы, уясняет содержание и порядок выполнения работы, требования к отчёту по лабораторной работе. Лабораторная работа проводится в специализированной "Лаборатории технологических процессов" кафедры технологии машиностроения МИ ВлГУ. Процесс обработки на металлорежущих станках осуществляется учебным мастером. Полученные результаты исследований сводятся в отчёт и защищаются по традиционной методике на следующем лабораторном занятии. Необходимый теоретический материал, задание, алгоритм выполнения лабораторной работы и требования к отчёту приведены в методических указаниях, размещённых и доступных для скачивания на информационно-образовательном портале института.

Изучение тем, выносимых на самостоятельное освоение, осуществляется обучающимся в рамках внеаудиторной работы в соответствии с объёмом (часами), указанными в настоящей рабочей программе. При изучении тем обучающийся пользуется основной и дополнительной литературой, дополнительными учебными пособиями и методическими материалами, наглядными материалами по соответствующим темам (плакаты, схемы, видеофильмы). По возникающим вопросам и затруднениям обучающемуся предоставляется возможность обратиться к преподавателю за консультацией (согласно расписанию еженедельных консультаций, либо по окончании аудиторного занятия). Качество изучения тем, вынесенных на самостоятельное освоение, проверяется в рамках текущего контроля успеваемости в течение семестра и во время прохождения обучающимся промежуточной аттестации.

Форма заключительного контроля при промежуточной аттестации – зачет с оценкой. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине разработаны фонд оценочных средств и балльно-рейтинговая система оценки учебной деятельности студентов. Оценка по дисциплине выставляется в информационной системе и носит интегрированный характер, учитывающий результаты оценивания участия студентов в аудиторных занятиях, качества и своевременности выполнения заданий в ходе изучения дисциплины и промежуточной аттестации.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению
15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств и
профилю подготовки *Технология машиностроения*
Рабочую программу составил к.т.н., доцент *Баринов С.В.*_____

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры *ТМС*

протокол № 11 от 15.05.2024 года.

Заведующий кафедрой *ТМС* _____ *Яшин А.В.*

(Подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической
комиссии факультета

протокол № 6 от 21.05.2024 года.

Председатель комиссии МСФ _____ *Калиниченко М.В.*

(Подпись)

(Ф.И.О.)

**Фонд оценочных материалов (средств) по дисциплине
Технологический практикум**

**1. Оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости
по дисциплине**

Вопросы к лабораторным работам:

Лабораторная работа №1

1. Типы штангенциркулей.
2. Как правильно прочитать показания штангенциркуля.
3. С какой точностью можно измерить штангенциркулем.
4. Для чего предназначен штангенглубиномер.
5. Назначение штангензубомера.
6. Назначение штангенрейсмаса.
7. Правила обращения со штангенинструментами.
8. Сущность операций при сверлении.
9. Инструменты для обработки отверстий.
10. Конструктивные элементы инструментов для обработки отверстий.
11. Что называется зенкованием.
12. Что такое зенкерование.
13. Что такое сверление.
14. Что такое развертывание.
15. Оборудование, применяемое для обработки отверстий.
16. Скорость резания и подача при сверлении.

Лабораторная работа №2

1. Как расшифровываются модели токарных станков.
2. Для чего служит станина.
3. Где находится и какое назначение передней бабки.
4. Для чего служит шпиндель.
5. Где находится и назначение суппорта.
6. Где находится и назначение коробки передач.
7. Где находится и назначение задней бабки.
8. Как осуществляется управление станком.
9. Какие бывают патроны.
10. Какие бывают центры.
11. Как производятся установки глубины резания. Как определить.
12. Скорость резания
13. Обработка гладких валков.
14. Обработка ступенчатых валиков.
15. Подрезание и отрезание заготовок.
16. Виды брака при обтачивании цилиндрических заготовок.

Лабораторная работа №3

Обработка отверстий на токарном станке. Обработка конических поверхностей на токарном станке. Нарезание резьбы на токарном станке. Обработка фасонных поверхностей и полированных на токарном станке.

1. Как осуществляется обработка цилиндрических отверстий на токарном станке.
2. Инструменты, применяемые для обработки отверстий.
3. Сборные расточные блоки.
4. Конструкция оправки с микрометрической регулировкой вылета державочного резца (микробора).
5. В какой последовательности выполняется растачивание отверстий с уступом.

6. В какой последовательности выполняется растачивание цилиндрических отверстий.
7. Виды брака при растачивании.
8. Способы обработки конической поверхности.
9. Нарезание резьбы плашкой.
10. Нарезание резьбы метчиком.
11. Нарезание резьбы резцами.
12. Виды обработки при нарезании резьбы.
13. Обработка фасонных поверхностей.
14. Накатывание на токарном станке.
15. Полирование.

Лабораторная работа №4

Изучение фрезерного станка. Обработка заготовок на фрезерном станке.

1. Расшифровка модели фрезерного станка.
2. Из каких основных узлов состоит горизонтально-фрезерный станок.
3. Назначение станины.
4. Назначение хобота на фрезерном станке.
5. Для чего служит стол фрезерного станка.
6. Назначение коробки скоростей.
7. Назначение шпинделя фрезерного станка.
8. Для чего служит коробка подач.
9. Отличительная особенность вертикально-фрезерного станка от горизонтально-фрезерного.
10. Что называется фрезерованием.
11. Фрезерование поверхностей цилиндрической и торцевой фрезой.
12. Фрезерование поверхностей дисковыми и угловыми фрезами.
13. Фрезерование прямоугольных и фасонных пазов.
14. Фрезерование шпоночных канавок и отрезные работы.
15. Как выполняется установка глубины фрезерования.
16. Виды брака при обработке заготовок на фрезерном станке.

Вопросы к устному опросу обучающихся:

Вопросы для рейтинг-контроля № 1

1. Разновидности микрометров.
2. Разновидности штангенциркулей.
3. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
4. Инструменты для обработки отверстий.
5. Сверлильные станки и сверлильные машинки.
6. Устройство сверлильного станка.
7. Виды брака при обработке отверстий.
8. Правила техники безопасности при работе на сверлильных станках и электрических сверлильных машинках.
9. Узлы токарно-винторезного станка.
10. Назначение узлов токарно-винторезного станка.

Вопросы для рейтинг-контроля № 2

1. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках.
2. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
3. Способы закрепления заготовок.
4. Последовательность обработки гладких валиков.
5. Операции для получения отверстий на токарном станке.
6. Инструменты, применяемые для обработки на токарно-винторезных станках
7. Способы обработки конических поверхностей на токарно-винторезном станке.

8. Сущность каждого способа обработки конических поверхностей.
9. Виды брака при обработке конических поверхностей.
10. Способы нарезания резьбы на токарно-винторезном станке.

Вопросы для рейтинг-контроля № 3

1. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами.
2. Контроль нарезанной резьбы.
3. Обработка фасонных поверхностей.
4. Полирование деталей на токарно-винторезном станке.
5. Узлы горизонтально-фрезерного станка.
6. Для чего служат узлы горизонтально-фрезерного станка.
7. Встречное и попутное фрезерование.
8. Операции, выполняемые на фрезерных станках.
9. Техника безопасности при работе на фрезерных станках.
10. Инструменты, применяемые на фрезерных станках.

Общее распределение баллов текущего контроля по видам учебных работ для студентов

Рейтинг-контроль 1	устный опрос, отчёт по лабораторным работам	20
Рейтинг-контроль 2	устный опрос, отчёт по лабораторным работам	20
Рейтинг-контроль 3	устный опрос, отчёт по лабораторным работам	20
Посещение занятий студентом	Всех занятий	20
Дополнительные баллы (бонусы)	За активность на лекционных и лабораторных занятиях	10
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	Устный опрос	10

2. Промежуточная аттестация по дисциплине

Перечень вопросов к экзамену / зачету / зачету с оценкой.

Перечень практических задач / заданий к экзамену / зачету / зачету с оценкой (при наличии)

<https://www.mivlgu.ru/iop/course/view.php?id=3507>

Методические материалы, характеризующие процедуры оценивания

Индивидуальный семестровый рейтинг обучающегося и оценка за семестр формируются на основе Положения о проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся МИ ВлГУ.

В течение семестра обучающийся получает баллы успеваемости за выполнение программы лабораторных занятий и по результатам ответов на вопросы в рамках текущего контроля успеваемости на контрольных неделях.

Максимальная сумма баллов, набираемая студентом по дисциплине равна 100.

Оценка в баллах	Оценка по шкале	Обоснование	<i>Уровень сформированности компетенций</i>
Более 80	«Отлично»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	<i>Высокий уровень</i>
66-80	«Хорошо»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	<i>Продвинутый уровень</i>
50-65	«Удовлетворительно»	Содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки	<i>Пороговый уровень</i>
Менее 50	«Неудовлетворительно»	Содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки	<i>Компетенции не сформированы</i>

3. Задания в тестовой форме по дисциплине

Примеры заданий:

Вопросы:

1. Разновидности микрометров.
2. Разновидности штангенциркулей.
3. Правила замера размеров штангенциркулем и микрометром.
4. Приспособления, применяемые на токарно-винторезных станках.
5. Принадлежности к токарно-винторезному станку.
6. Способы закрепления заготовок.

7. Приемы и последовательность нарезания резьбы различными инструментами.
8. Контроль нарезанной резьбы.
9. Обработка фасонных поверхностей.

Полный перечень тестовых заданий с указанием правильных ответов, размещен в банке вопросов на информационно-образовательном портале института по ссылке <https://www.mivlgu.ru/iop/course/view.php?id=3507>

Оценка рассчитывается как процент правильно выполненных тестовых заданий из их общего числа.