



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И.
Носова»



УТВЕРЖДАЮ

Директор ИММиМ

А.С. Савинов

05.02.2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

†

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Направление подготовки (специальность)
15.03.02 Технологические машины и оборудование

Направленность (профиль/специализация) программы
Металлургические машины и оборудование

Уровень высшего образования - бакалавриат

Форма обучения
заочная

+

Институт/ факультет	Институт металлургии, машиностроения и материалообработки
Кафедра	Машины и технологии обработки давлением и машиностроения
Курс	3

+

Магнитогорск
2026 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (приказ Минобрнауки России от 09.08.2021 г. № 728)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и машиностроения
27.01.2026, протокол № 4

Зав. кафедрой  С.И. Платов

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ
05.02.2025 г. протокол № 5

Председатель  А.С. Савинов

Согласовано:


Зав. кафедрой Проектирования и эксплуатации металлургических машин и оборудования

 А.Г. Корчунов

Рабочая программа составлена:
доцент кафедры кафедры МиТОДиМ, канд. техн. наук
Е.Ю. Звягина



Рецензент:
доцент кафедры ЛПиМ, докт. техн. наук

 О.С. Молочкова

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2027 - 2028 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2028 - 2029 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2029 - 2030 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2030 - 2031 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2031 - 2032 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Целями освоения дисциплины «Основы технологии машиностроения» являются:

- получение общего представления о содержании и задачах технологии машиностроения, о процессах и этапах построения технологических процессов, основных теоретических положениях о связях и закономерностях производственного процесса, о сущности метода разработки технологического процесса изготовления деталей машин и самих машин в целом;

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Основы технологии машиностроения входит в обязательную часть учебного плана образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Машиностроительные материалы

Технология конструкционных материалов

Основы проектирования

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Производственная – преддипломная практика

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Проектная оценка надежности технических объектов

Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Основы технологии машиностроения» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции
ОПК-12	Способен обеспечивать повышение надежности технологических машин и оборудования на стадиях проектирования, изготовления и эксплуатации;
ОПК-12.1	Обеспечивает требуемый уровень надежности на стадии проектирования технологических машин и оборудования
ОПК-12.2	Обеспечивает требуемый уровень надежности на стадии изготовления технологических машин и оборудования
ОПК-12.3	Обеспечивает повышение надежности при эксплуатации технологических машин и оборудования

размерных цепей».								
2.1 Базирование и базы. Классификация баз. Три типовые схемы базирования. Основные понятия и определения теории размерных цепей. Методы расчета размерных цепей. Методы достижения точности замыкающего звена.	3	0,5			12	Изучение основной и дополнительной литературы	Конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
2.2 Лабораторное занятие № 4. «Методы достижения точности замыкающего звена».			1		3	Подготовка к защите лабораторной работы	Защита лабораторной работы	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		0,5	1		15			
3. Тема 4. «Метод разработки технологического процесса изготовления машин».								
3.1 Формирование свойств материала детали в процессе изготовления машины. Достижение требуемой точности формы, размеров и относительного расположения поверхностей детали в процессе изготовления.	3	0,5			12	Изучение основной и дополнительной литературы	конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
3.2 Практическое занятие № 5. «Определение припусков на обработку наружной поверхности вала»				0,5	11,2	Подготовка к защите работы	Защита работы	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
3.3 Практическое занятие № 6. «Определение припусков на обработку отверстия втулки»				0,5	8	Подготовка к защите работы	Защита работы	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
3.4 Практическое занятие № 7. «Определение припусков на обработку торцов вала»				1	1	Подготовка к защите работы	Защита работы	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		0,5		2	32,2			
4. Тема 3. «Закономерности и связи процессов проектирования и создания машин».								
4.1 Формирование служебного назначения машины. Связи в машине и в производственном процессе ее изготовления. Выбор видов связей и конструктивных форм исполнительных поверхностей машины. Этапы конструирования машины.	3	0,5			1	Изучение основной и дополнительной литературы	конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		0,5			1			
5. Тема 5. «Принципы производственного процесса								

изготовления машин».								
5.1 Последовательность разработки технологического процесса изготовления машины.	3	0,5			0,5	Изучение основной и дополнительной литературы	Конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		0,5			0,5			
6. Тема 6. «Технология сборки».								
6.1 Разработка технологического процесса сборки машины.	3	0,5			3	Изучение основной и дополнительной литературы	Конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		0,5			3			
7. Тема 7. «Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий»								
7.1 Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий	3	1			3	Изучение основной и дополнительной литературы	Конспект	ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу		1			3			
8. Подготовка к экзамену								
8.1 Подготовка к зачету	3							ОПК-12.1, ОПК-12.2, ОПК-12.3
Итого по разделу								
Итого за семестр		4	4	2	93,4		зачёт	
Итого по дисциплине		4	4	2	93,4		зачет	

5 Образовательные технологии

Для реализации предусмотренных видов учебной работы в качестве образовательных технологий в преподавании дисциплины «Основы технологии машиностроения» используются:

1. Традиционные образовательные технологии ориентируются на организацию образовательного процесса, предполагающую прямую трансляцию знаний от преподавателя к студенту (преимущественно на основе объяснительно-иллюстративных методов обучения). Учебная деятельность студента носит в таких условиях, как правило, репродуктивный характер.

Формы учебных занятий с использованием традиционных технологий:

Лабораторная работа – организация учебной работы с реальными материальными и ин-формационными объектами, экспериментальная работа с аналоговыми моделями реальных объектов.

2. Интерактивные технологии – организация образовательного процесса, которая предполагает активное и нелинейное взаимодействие всех участников, достижение на этой основе лично значимого для них образовательного результата. Наряду со специализированными технологиями такого рода принцип интерактивности прослеживается в большинстве современных образовательных технологий. Интерактивность подразумевает субъект-субъектные отношения в ходе образовательного процесса и, как следствие, формирование саморазвивающейся информационно-ресурсной среды.

Формы учебных занятий с использованием специализированных интерактивных технологий:

Лекция «обратной связи» – лекция-беседа, лекция-дискуссия.

Практическое занятие в форме практикума – организация учебной работы, направленной на решение комплексной учебно-познавательной задачи, требующей от студента применения как научно-теоретических знаний, так и практических навыков.

3. Информационно-коммуникационные образовательные технологии – организация образовательного процесса, основанная на применении специализированных программных сред и технических средств работы с информацией.

Формы учебных занятий с использованием информационно-коммуникационных технологий:

Лекция-визуализация – изложение содержания сопровождается презентацией (демонстрацией учебных материалов, представленных в различных знаковых системах, в т.ч. иллюстративных, графических, аудио- и видеоматериалов).

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

а) Основная литература:

1. Научные основы технологии машиностроения : учебное пособие / А. С. Мельников, М. А. Тамаркин, Э. Э. Тищенко, А. И. Азарова. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 420 с. — ISBN 978-5-8114-3046-8. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/213029>.

2. Ковшов, А. Н. Технология машиностроения : учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е

изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/212438>.

3. Копылов, Ю. Р. Технология машиностроения : учебное пособие для вузов / Ю. Р. Копылов. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 252 с. — ISBN 978-5-507-49336-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/387341>.

б) Дополнительная литература:

1. Копылов, Ю. Р. Дистанционное изучение курса «Технология машиностроения» в Интернете : учебное пособие / Ю. Р. Копылов, А. А. Болдырев. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-4354-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/138166> (дата обращения: 07.05.2024). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Попок, Н. Н. Основы технологии машиностроения : учебное пособие / Н. Н. Попок, В. И. Абрамов. — Новополюк : ПГУ, 2020. — 272 с. — ISBN 978-985-531-651-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/318674> (дата обращения: 07.05.2024). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

в) Методические указания:

1. Налимова, М.В., Залетов, Ю.Д. [Текст]: методические указания к лабораторным работам по дисциплине "Основы технологии машиностроения". - Магнитогорск: МГТУ, 2014. - 36 с.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
7Zip	свободно распространяемое ПО	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно
АСКОН Компас 3D v.16	Д-261-17 от 16.03.2017	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Электронная база периодических изданий ООО «ИВИС»	https://eivis.ru/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа
Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации
Учебные аудитории для проведения практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации Доска, мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации.

Методические материалы.

Комплекс тестовых заданий для проведения промежуточных и рубежных контролей.

Учебная аудитория для проведения лабораторных работ: лаборатория резания и сварочного производства:

Металлорежущие станки.

Режущие и измерительные инструменты.

Образцы для исследований.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

Персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в Интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета.

Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования:

Шкафы для хранения учебно-методической документации и учебно-наглядных пособий.

Инструменты для ремонта лабораторного оборудования.

По дисциплине «Основы технологии машиностроения» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИПУСКОВ НА ОБРАБОТКУ НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ВАЛА

1. Сделать анализ исходных данных. Четырехступенчатый вал изготавливают из штамповки 2 класса точности (см. рис.). Токарной операции предшествовала фрезерно-центровальная операция, в результате которой были профрезерованы торцы и зацентрированы отверстия. Базирование заготовки при фрезерно-центровальной операции осуществлялось по поверхностям D_1 и D_4
2. Рассчитать припуски и промежуточные размеры по переходам на обработку поверхности D_3 . Результаты расчетов внести в таблицу следующей формы.

Таблица

Маршрут обработки	Элементы припуска, мкм				Расчетный припуск $2Z_{\min}$ мкм	Расчетный диаметр d_{\min} , мм	До-пуск, мкм	Принятые (округленные) размеры по переходам, мм		Полученные предельные припуски, мкм	
	R_z	h	Δ_{Σ}	ε				d_{\max}	d_{\min}	$2Z_{\max}$	$2Z_{\min}$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

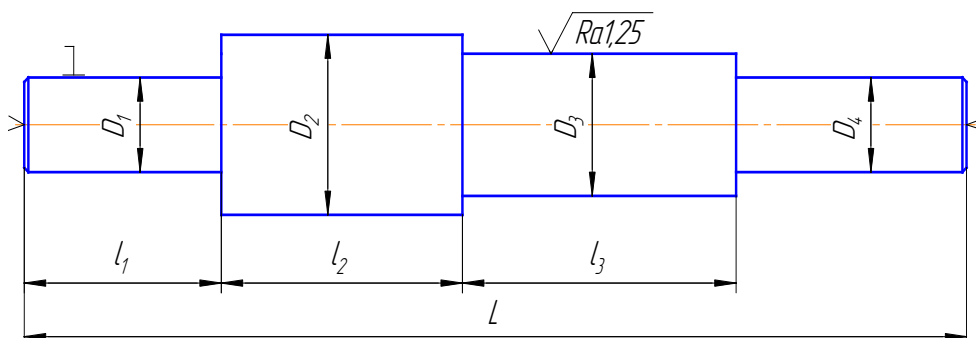


Рисунок - Эскиз ступенчатого вала

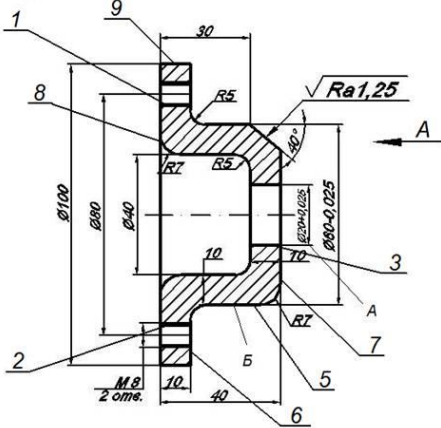
Варианты	Диаметры шеек, мм			Длина L, мм	Длина ступеней, мм			Масса заготовки G_3 , кг
	D_1, D_4	D_2	D_3		l_1	l_2	l_3	
1	30	50	40n6	220	45	55	85	2,0
2	45	65	55j6	260	55	65	95	4,7
3	20	40	30h6	180	40	50	60	1,0
4	50	75	60f7	350	70	120	80	8,2
5	25	45	35k6	200	40	50	70	1,5
6	60	80	70m6	300	80	120	50	9,1
7	40	60	50x8	280	50	70	90	4,1
8	70	90	80u7	350	75	125	90	13,8
9	35	55	40j6	240	50	60	90	2,9
10	55	75	65s6	300	65	85	85	7,5
11	35	55	45n6	220	45	55	85	2,5

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения

промежуточной аттестации:

Структурный элемент компетенции	Индикаторы	Оценочные средства
ОПК-12 Способен обеспечивать повышение надежности технологических машин и оборудования на стадиях проектирования, изготовления и эксплуатации;		
ОПК-12.1	Обеспечивает требуемый уровень надежности на стадии проектирования технологических машин и оборудования	<p>Перечень теоретических вопросов к экзамену:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Основные понятия и определения производственного процесса. 2. Характеристика типов машиностроительного производства. 3. Формы организации производства. 4. Точность механической обработки. Методы достижения точности. 5. Систематические погрешности обработки. 6. Случайные погрешности обработки. 7. Качество поверхности деталей машин. Основные характеристики. 8. Факторы, влияющие на качество обработанной поверхности. 9. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин. 10. Припуски на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска. 11. Базирование и базы в машиностроении. Правило шести точек. 12. Выбор баз. Принципы совмещения и постоянства баз. 13. Базирование призматического тела, цилиндра и диска. 14. Теория размерных цепей. 15. Связи в машине и производственном процессе ее изготовления. 16. Служебное назначение машины. 17. Этапы конструирования машины. 18. Формирование свойств материала заготовок в процессе изготовления. 19. Воздействие механической обработки на свойства материала заготовки. 20. Воздействие термической обработки на свойства материала заготовки. 21. Воздействие химико-термической обработки на свойства материала заготовки. 22. Воздействие электрофизической и электрохимической обработки на свойства материала заготовки. 23. Последовательность разработки технологического процесса изготовления машины. 24. Разработка технологического процесса сборки машины. 25. Разработка технологического процесса изготовления деталей.

Структурный элемент компетенции	Индикаторы	Оценочные средства																																																																																																				
<p>ОПК-12.2</p> <p>Обеспечивает повышение надежности при эксплуатации технологических машин и оборудования</p>	<p>Обеспечивает требуемый уровень надежности на стадии изготовления технологических машин и оборудования</p>	<p>26. Техническое нормирование.</p> <p>1. Разработать технологический процесс механической обработки данной детали в условиях единичного производства.</p> 																																																																																																				
<p>ОПК-12.3</p>	<p>Обеспечивает повышение надежности при эксплуатации технологических машин и оборудования</p>	<p>2. Определить недостающие параметры технологической операции строгания на поперечно-строгальном станке (число двойных ходов ползуна n, фактическую скорость резания V, машинное время T_m) по заданным: расчетной скорости резания V_p, ширине строганной поверхности B, подаче S, длине строганной поверхности L. Начертить строгальный резец, указав его основные конструктивные размеры и размеры режущей части ($\gamma, \alpha, \alpha_1, \varphi, \varphi_1$).</p> <table border="1" data-bbox="858 1312 1552 2103"> <thead> <tr> <th>№ вар.</th> <th>V_p, м /мин</th> <th>B, мм</th> <th>L, мм</th> <th>S, мм/об</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>10</td><td>120</td><td>10</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>2</td><td>10</td><td>130</td><td>20</td><td>0,15</td></tr> <tr><td>3</td><td>10</td><td>120</td><td>30</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>4</td><td>12</td><td>220</td><td>40</td><td>0,25</td></tr> <tr><td>5</td><td>10</td><td>200</td><td>50</td><td>0,3</td></tr> <tr><td>6</td><td>12</td><td>150</td><td>60</td><td>0,35</td></tr> <tr><td>7</td><td>17</td><td>170</td><td>70</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>8</td><td>15</td><td>160</td><td>80</td><td>0,4</td></tr> <tr><td>9</td><td>10</td><td>100</td><td>90</td><td>0,5</td></tr> <tr><td>10</td><td>12</td><td>110</td><td>110</td><td>0,6</td></tr> <tr><td>11</td><td>10</td><td>180</td><td>120</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>12</td><td>10</td><td>190</td><td>200</td><td>0,4</td></tr> <tr><td>13</td><td>18</td><td>250</td><td>210</td><td>0,25</td></tr> <tr><td>14</td><td>12</td><td>300</td><td>150</td><td>0,6</td></tr> <tr><td>15</td><td>12</td><td>210</td><td>180</td><td>0,7</td></tr> <tr><td>16</td><td>20</td><td>140</td><td>170</td><td>0,75</td></tr> <tr><td>17</td><td>21</td><td>150</td><td>200</td><td>1,1</td></tr> <tr><td>18</td><td>22</td><td>100</td><td>140</td><td>0,35</td></tr> <tr><td>19</td><td>23</td><td>110</td><td>120</td><td>0,5</td></tr> </tbody> </table>	№ вар.	V_p , м /мин	B , мм	L , мм	S , мм/об	1	10	120	10	0,1	2	10	130	20	0,15	3	10	120	30	0,2	4	12	220	40	0,25	5	10	200	50	0,3	6	12	150	60	0,35	7	17	170	70	0,1	8	15	160	80	0,4	9	10	100	90	0,5	10	12	110	110	0,6	11	10	180	120	0,2	12	10	190	200	0,4	13	18	250	210	0,25	14	12	300	150	0,6	15	12	210	180	0,7	16	20	140	170	0,75	17	21	150	200	1,1	18	22	100	140	0,35	19	23	110	120	0,5
№ вар.	V_p , м /мин	B , мм	L , мм	S , мм/об																																																																																																		
1	10	120	10	0,1																																																																																																		
2	10	130	20	0,15																																																																																																		
3	10	120	30	0,2																																																																																																		
4	12	220	40	0,25																																																																																																		
5	10	200	50	0,3																																																																																																		
6	12	150	60	0,35																																																																																																		
7	17	170	70	0,1																																																																																																		
8	15	160	80	0,4																																																																																																		
9	10	100	90	0,5																																																																																																		
10	12	110	110	0,6																																																																																																		
11	10	180	120	0,2																																																																																																		
12	10	190	200	0,4																																																																																																		
13	18	250	210	0,25																																																																																																		
14	12	300	150	0,6																																																																																																		
15	12	210	180	0,7																																																																																																		
16	20	140	170	0,75																																																																																																		
17	21	150	200	1,1																																																																																																		
18	22	100	140	0,35																																																																																																		
19	23	110	120	0,5																																																																																																		

Структурный элемент компетенции	Индикаторы	Оценочные средства				
		20	24	145	40	0,6
		21	25	330	80	0,2
		22	26	300	90	1,2
		23	27	310	100	0,4
		24	16	280	250	0,8
		25	16	260	60	0,2

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация по дисциплине «Основы технологии машиностроения» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, умений и владений, и проводится в форме зачета.

Показатели и критерии оценивания:

– «зачтено»– обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенции, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно отвечает по проделанным лабораторным работам, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности, показывает высокий уровень знаний основных закономерностей, действующих в процессе изготовления машиностроительной продукции, анализировать причины появления погрешностей и брака в механической обработке и сборке и предлагать варианты решения данных проблем, допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

– «не зачтено»– обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.