Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 14.10.2023 12:37:45
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета машиностроения

_____/Е. В. Сафонов /
"13" сентября 2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства

Наименование программы бакалавриата (профиль)
«Художественное проектирование и цифровые технологии в ювелирном производстве»

Направление подготовки
29.03.04 «Технология художественной обработки материалов»

Квалификация (степень) выпускника
Бакалавр

Форма обучения
Очная

Москва 2022 г.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению подготовки бакалавра 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов», профиль подготовки «Художественное проектирование и цифровые технологии в ювелирном производстве»

Программу составили: _____ ст преп. Панкратов С.Н.

_____ доцент Пономарев А.А.

Программа дисциплины «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» по направлению подготовки 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов» утверждена на заседании кафедры «Машины и технологии литейного производства»

«29» августа 2022 г., протокол № 19-22

Заведующий кафедрой _____ /Солохненко В.В./

Программа согласована с руководителем образовательной программы «Художественное проектирование и цифровые технологии в ювелирном производстве» по направлению подготовки 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов»

_____ /Бурцев Д.С./

«30» августа 2022 г.

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии факультета машиностроения

Председатель комиссии _____ /Васильев А.Н./

«13» 09 2022 г Протокол: №14-22

1. Цели освоения дисциплины.

Цель преподавания дисциплины - дать студентам знания об основном технологическом оборудовании, используемом в цехах художественного литья, конструкции, принципах работы.

Задачи преподавания дисциплины - подготовка выпускника для работы в цехе по производству ювелирных изделий, оснащенном высокопроизводительными машинами, автоматами, а также для работы в организациях и предприятиях, проектирующих и изготавливающих оборудование и обеспечивающих его наладку и внедрение.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» относится к БЛОКу 1 (Дисциплины (модули)) части, формируемой участниками образовательных отношений образовательной программы.

Дисциплина «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами и практиками ООП:

- Технология производства оснастки для изготовления ювелирных изделий.
- Проектирования цехов художественного литья.
- Оборудование специальных методов литья ювелирных изделий.
- Проектная деятельность.

Освоение данной дисциплины необходимо для выполнения выпускной квалификационной работы.

3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) у обучающихся формируются следующие компетенции и должны быть достигнуты следующие результаты обучения как этап формирования соответствующих компетенций:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ПК-5	Способен к составлению планов по размещению оборудования, техническому оснащению и организации рабочих мест, расчету производственных мощностей и загрузки оборудования	**знать:** • специфику выбора оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства. • основные виды и технологические режимы работы оборудования для изготовления художественно-промышленных изделий **уметь:** • рассчитывать необходимое количество оборудования для обеспечения технологического процесса. • устанавливать соответствие технологических параметров оборудования и способа производства ювелирных отливок **владеть:** • навыками выбора и размещения оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства. • навыками выбора необходимого оборудования в соответствии со способом изготовления ювелирных отливок

4. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоемкость дисциплины составляет 11 зачетных единицы, т.е. 396 академических часа из них 114 часов лекций, 78 часов лабораторных работ и 204 часов самостоятельной работы студентов.

На третьем курсе в пятом семестре: лекции – 1 час в неделю (18 часов), лабораторные работы – 1 час в неделю (18 часов), форма контроля – экзамен.

На третьем курсе в шестом семестре: лекции – 2 часа в неделю (36 часов), лабораторные работы – 1 час в неделю (18 часов), форма контроля – зачет.

На четвертом курсе в седьмом семестре: лекции – 2 часа в неделю (36 часов), лабораторные работы – 1 час в неделю (18 часов), форма контроля – экзамен.

На четвертом курсе в восьмом семестре: лекции 2 часа в неделю (24 часов), лабораторные работы – 2 часа в неделю (24 часов), на восьмом семестре предусмотрен курсовой проект, форма контроля – экзамен.

Содержание разделов дисциплины:

1. Введение. Цели и задачи дисциплины.

Место и роль дисциплины в общей структуре подготовки специалистов. История механизации и автоматизации литейного производства. Значение механизации и автоматизации производства. Общая классификация литейных машин. Литейные машины для ювелирного литья.

2.Общая классификация литейных машин.

Классификация технологического оборудования литейных цехов. Схема расположения технологического оборудования в смесеприготовительном, формовочном, заливочном и выбивном отделениях литейного цеха. Индексация литейных машин и машин для ювелирного литья.

3.Оборудование для подготовки формовочных смесей.

Технологическая схема приготовления формовочной смеси. Оборудование для подготовки свежих формовочных материалов. Сушила для песка и глины: сушильные плиты и трубчатые сушила, горизонтальные барабанные сушила, вертикальные многоподовые сушила. Установки для сушки песка в воздушном потоке и в кипящем слое.

4. Оборудование для измельчения материалов, применяемых для производства ювелирных литых изделий.

Дробилки щековые, валковые, конусные инерционные и молотковые. Мельницы шаровые, молотковые и вибрационные.

5. Оборудование для подготовки оборотной формовочной смеси.

Электромагнитные железоотделители: шкивные, барабанные, подвесные. Оборудование для гомогенизации и охлаждения оборотной смеси.

6. Регенерация формовочных и стержневых смесей.

Установки для регенерации отработанных формовочных и стержневых смесей. Оборудование для мокрого и сухого способов регенерации. Классификаторы. Отстойники. Центрифуги. Пневматическая вихревая установка для обеспыливания смеси. Фильтры и их конструкция. Регенерация путем прокаливания.

7.Оборудование для приготовления формовочных и стержневых смесей.

Смешивающие бегуны с вертикальными катками. Выбор рациональных режимов работы бегунов и расчет мощности привода. Маятниковые смесители. Смесители других типов: лопаточные или винтовые, барабанно-лопастные, комбинированные месильные машины, пропеллерные мешалки. Установки для разрыхления готовых формовочных смесей: дезинтеграторы, аэраторы.

8. Классификация формовочных и стержневых машин.

Классификация по виду привода методу уплотнения смеси, способу извлечения модели из формы конструктивной компоновке, степени автоматизации. Прессовые формовочные машины. Машины с жесткой прессовой колодкой. Расчет высоты наполнительной рамки. Машины с упругой диафрагмой и расчлененной прессовой колодкой (дифференциального прессования). Вибропрессовые машины.

9. Встряхивающие формовочные машины.

Классификация встряхивающих механизмов по роду привода, степени амортизации ударов, характеру рабочего процесса, типу воздухораспределения. Рабочий процесс и расчет встряхивающих механизмов. Элементы конструкции и технические характеристики встряхивающих машин. Встряхивающие формовочные машины с поворотной плитой и основные узлы и механизмы встряхивающих формовочных и стержневых машин. Схемы механизмов поворота плиты. Нивелирующие механизмы встряхивающих машин. Виброизоляция фундаментов встряхивающих формовочных машин. Встряхивающие и встряхивающе-прессовые машины.

10. Пескодувные формовочные и стержневые машины. Принципиальные схемы пескодувного и пескострельного резервуаров. Факторы, определяющие уплотнение смеси при пескодувном способе. Классификация пескодувных машин по способу надува смеси, по принципу работы и их назначению. Выбор рациональных параметров стержневых и формовочных пескодувных машин: давления дутья и допрессовки, типа вентиляции, диаметров и площадей вдувных и вентиляционных отверстий. Элементы конструкции и технические характеристики пескодувных машин. Конструктивные типы пескодувных машин.

11. Пескометы.

Принципиальная схема метательной головки. Основные факторы рабочего процесса. Элементы конструкции и технические характеристики пескометов.

12. Уплотнение импульсом сжатого воздуха.

Вакуумно-пленочный процесс уплотнения. Пескодувно-прессовые машины. Элементы конструкции и технические характеристики прессовых формовочных машин: траверсы, цилиндры, мультипликаторы, вибраторы. Вакуумно-пленочная формовка и формовка по выжимаемым моделям. Устройство для накладывания пленки. Расчет производительности насоса. Механизмы сборки и транспортировки форм.

13. Оборудование для выбивки форм и удаления стержней из прецизионных и ювелирных отливок.

Механические выбивные решетки для выбивки форм. Расчет оптимального режима колебаний эксцентриковой решетки. Особенности рабочего процесса инерционной выбивной решетки. Область применения и технические характеристики эксцентриковых и инерционных выбивных

решеток. Ударно-инерционные выбивные решетки. Прошивные выбивные устройства. Оборудование для удаления стержней из отливок. Вибрационные машины.

14. Оборудование для очистки поверхности прецизионных и ювелирных отливок.

Оборудование для очистки поверхности отливок. Классификация способов очистки отливок. Оборудование для очистки поверхности отливок дробью. Рабочий процесс дробеметного колеса. Типы дробеметных установок: дробеметные барабаны, столы, камеры. Дробеструйные установки: столы, камеры, дробеструйные аппараты. Галтовочные барабаны и их разновидности. Вибрационная и электрохимическая очистка поверхности отливок. Оборудование и инструмент для отделения литников и прибылей, обрубки и зачистки отливок. Оборудование и инструмент для зачистки отливок абразивными кругами.

15. Технологическое оборудование для литья по выплавляемым моделям ювелирных изделий.

Технологическое оборудование приготовления модельного состава, запрессовки его в пресс-формы, моделирования и доработки восковых моделей.

16. Оборудование изготовления для керамических форм для производства ювелирных изделий.

Конструкция и принцип работы оборудования для изготовления керамических оболочковых форм: гидролизатор, установка для приготовления суспензии, пескосыпы, аммиачная сушильная камера, оборудование для выплавления модельного состава.

17. Технологическое оборудование для ювелирного литья.

Оборудование для изготовления резиновых пресс-форм. Принцип работы и конструкция установок для изготовления гипсовых форм. Установки вакуумного литья. Установки для размыва гипсовых форм. Оборудование для очистки и обработки ювелирных отливок.

Структура и содержание разделов дисциплины указаны в **Приложении 1** к программе.

Курсовой проект.

Курсовой проект выполняется студентами после прочтения основного этапа курса. Целью курсовой работы является закрепление у студентов, полученных ими знаний в области оборудования литейных цехов и цехов ювелирного литья.

Курсовой проект должен содержать задание на разработку, анализ задания, разработку проектного решения, (рекомендуется разработка нескольких вариантов с выбором оптимального решения), описание работы

предлагаемого механизма, необходимые силовые и прочностные расчеты. Общий объем работы – 20-25 страниц рукописного текста и 2-3 листа чертежей. Работа должна содержать схемы рассматриваемых узлов, схемы силового нагружения элементов конструкции и принимаемые расчетные схемы.

5. Образовательные технологии.

Методика преподавания дисциплины «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» и реализация компетентностного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования и развития профессиональных навыков, обучающихся:

- подготовка к выполнению лабораторных работ в лабораториях вуза;
- защита лабораторных работ;
- защита и индивидуальное обсуждение выполняемых этапов курсового проекта;
- просмотра видеоматериалов конкретных видов оборудования по темам, их последующий анализ и обсуждение и пр., с целью формирования и развития профессиональных навыков обучающихся.

Проведение лекционных занятий необходимо осуществлять с использованием слайдов, подготовленных преподавателем в программе Microsoft Power Point.

Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах, определен главной целью образовательной программы, особенностью контингента обучающихся и содержанием дисциплины «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» и в целом по дисциплине составляет 50% аудиторных занятий. Занятия лекционного типа составляют 60% от объема аудиторных занятий.

В процессе изучения дисциплины возможно применение дистанционных образовательных технологий в системе LMS Мосполитеха.

Ссылки: https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=9621
https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=9709
https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=1432

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов.

Фонды оценочных средств для проведения текущей и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине «Оборудование и технологическое

обеспечение ювелирного производства» приведены в Приложении 2 к рабочей программе.

При использовании он-лайн курсов (дистанционного образования) текущий контроль и промежуточная аттестация освоения дисциплины проводится с использованием тестирования (банка тестовых заданий).

6.1. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю).

6.1.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы.
В результате освоения дисциплины (модуля) формируются следующие компетенции:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать
ПК-5	Способен к составлению планов по размещению оборудования, техническому оснащению и организации рабочих мест, расчету производственных мощностей и загрузки оборудования

В процессе освоения образовательной программы данные компетенции, в том числе их отдельные компоненты, формируются поэтапно в ходе освоения обучающимися дисциплин (модулей), практик в соответствии с учебным планом и календарным графиком учебного процесса.

6.1.2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, формируемых по итогам освоения дисциплины (модуля), описание шкал оценивания.

Показателем оценивания компетенций на различных этапах их формирования является достижение обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю) и оценивается с помощью балльно-рейтинговой системы.
Шкалы оценивания результатов промежуточной аттестации и их описание:

Форма промежуточной аттестации: зачет

В процессе обучения в конце каждого семестра предусмотрена промежуточная аттестация: зачет (6 семестр), экзамены (5, 7, 8 семестр).

№		Форма контроля	Зачетный минимум	Зачетный максимум
1	Аудиторная активность	Посещение (отмечается каждое занятие по шкале «Да/Нет»)	11	20
2		Активность на лабораторных занятиях (отмечается каждое занятие по шкале «Неудовлетворительно/ Удовлетворительно/Хорошо/ Отлично»)	22	40
3	СРС	Защита лабораторных работ (по шкале «Неудовлетворительно/ Удовлетворительно/Хорошо/ Отлично»)	22	40
		Итого:	55	100

Максимально возможное количество баллов за аудиторную работу в семестре составляет 100 баллов. Оно складывается из посещения лекций, оценки работы на лабораторных занятиях и балльной оценки защиты лабораторных работ.

Максимально возможное количество баллов за посещение лекций в течение семестра - 20 баллов.

Фактическое количество заработанных обучающимся баллов за лекции рассчитывается по формуле:

$$B_{лек} = \frac{20}{k_{план}} \times k_{лек}, \quad (1)$$

где $k_{лек}$ - фактически посещенное обучающимся количество лекций за семестр;

$k_{план}$ - количество лекционных занятий в соответствии с учебным планом.

Минимально допустимое для получения итоговой аттестации по дисциплине количество баллов за посещение лекционных занятий составляет 11 баллов.

Максимально возможное количество баллов за работу на лабораторных занятиях в течение семестра - 40 баллов. Шкала оценки работы обучающегося на лабораторном занятии следующая:

неудовлетворительно - обучающийся не работал в течение занятия;

удовлетворительно - обучающийся выполнил не все запланированные задания;

хорошо - обучающийся выполнил все задания, но допустил

незначительные ошибки;

отлично - обучающийся правильно выполнил все задания.

Фактическое количество заработанных обучающимся баллов за лабораторные занятия рассчитывается по формуле:

$$B_{прак} = \sum_{i=0}^{n} \frac{40}{k_{план} \times k_{раб.i}}, \qquad (2)$$

где $k_{план}$ - количество лабораторных занятий в соответствии с учебным планом;

n - фактически посещенное обучающимся количество лабораторных занятий за семестр;

$k_{раб.\ i}$ - коэффициент, учитывающий работу обучающегося на i-том лабораторных занятии. Он будет составлять:

1 - при оценке работы обучающегося на «отлично»;

1,5 - при оценке работы обучающегосяна «хорошо»;

2 - при оценке работы обучающегося на «удовлетворительно».

2,5 - при оценке работы обучающегося на «неудовлетворительно».

Минимально допустимое для получения итоговой аттестации по дисциплине количество баллов за работу на лабораторных занятиях составляет 22 балла.

Максимально возможное количество баллов за защиту лабораторных работ в течение семестра - 40 баллов. Шкала оценки защиты лабораторных работ следующая:

неудовлетворительно - обучающийся не отвечает на вопросы по теме лабораторной работы;

удовлетворительно - обучающийся дает развернутый ответ, содержащий ошибки/ неточности. На наводящие вопросы отвечает неверно;

хорошо - обучающийся дает развернутый ответ, содержащий ошибки/ неточности. На наводящие вопросы отвечает верно;

отлично - обучающийся дает правильный развернутый ответ на вопрос.

Фактическое количество заработанных обучающимся баллов при защите лабораторных работ рассчитывается по формуле:

$$B_{прак} = \sum_{i=0}^{n} \frac{40}{k_{план} \times k_{защ.i}},$$

где $k_{план}$ - количество лабораторных занятий в соответствии с учебным планом;

n–количество лабораторных работ за семестр;

$k_{защi}$ - коэффициент, учитывающий уровень ответов обучающегося на защите на i-тойлабораторной работы. Он будет составлять:

1 - при оценке работы обучающегося на «отлично»;

1,5 - при оценке работы обучающегося на «хорошо»;

2 - при оценке работы обучающегося на «удовлетворительно».

2,5 - при оценке работы обучающегося на «неудовлетворительно».

Минимально допустимое для получения итоговой аттестации по дисциплине

количество баллов за работу на лабораторных занятиях составляет 22 балла.

Зачтено	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой и обучающейся набрал по балльно-рейтинговой системе более 0,55 от максимальной суммы баллов
Не зачтено	Не выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой и обучающейся набрал по балльно-рейтинговой системе менее 0,55 от максимальной суммы баллов.

Форма промежуточной аттестации: экзамен.

Ответ на экзамене оценивается по 100-балльной шкале. Минимально допустимое количество баллов за экзаменационный ответ составляет 50 баллов. При получении студентом на экзамене менее 50 баллов экзамен сдается повторно.

Примерный алгоритм оценки результатов ответа обучающегося на экзамене выглядит следующим образом:

1. Ответ на один вопрос экзаменационного билета оценивается в диапазоне 0-50 баллов. Балльная оценка ответу обучающегося на вопрос билета присваивается следующим образом:

Качество ответа обучающегося	Количество баллов
Отказывается отвечать на вопрос/ дает полностью неверный ответ/ ответ не по теме вопроса	0
Дает краткий ответ с большим количеством ошибок/ неточностей	10
Дает краткий ответ, содержащий ошибки/ неточности. На наводящие вопросы отвечает неверно	20
Дает развернутый ответ, содержащий ошибки/ неточности. На наводящие вопросы отвечает неверно	30
Дает развернутый ответ, содержащий ошибки/ неточности. На наводящие вопросы отвечает верно	40
Дает правильный развернутый ответ на вопрос билета	50

2. В случае необходимости и при желании обучающийся имеет право ответить на 4 дополнительных вопроса, не связанных с вопросами экзаменационного билета, задаваемых преподавателем устно, для повышения своего экзаменационного рейтинга. Правильный ответ на каждый вопрос оценивается в 5 баллов.

Итоговый рейтинг переводится в оценку для проставления в зачетную книжку обучающегося следующим образом:

Итоговый рейтинг по дисциплине	Академическая оценка

55-69 баллов	удовлетворительно
70-84 баллов	хорошо
85-100 баллов	отлично

Фонды оценочных средств представлены в **Приложении 2** к рабочей программе.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

а) основная литература:

1.Аксенов П.Н. Оборудование литейных цехов. Учебник. – М, Машиностроение, 2006. 512 с.
2.Халлилов И.М. Ювелирное литье 2000г.

б) дополнительная литература:

Матвиенко И.В. Оборудование литейных цехов. Учебник. –М, Машиностроение, 2005. 398 с

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины.

Лекционная аудитория кафедры «Машины и технология литейного производства» (ав1513) оснащена мультимедийным проектором для показа видеофильмов, слайдов, презентаций. Компьютерный класс кафедры (ав1511) оснащенный интерактивной доской и комплексом компьютеров, позволяет подгруппе студентов проводить расчёты определения основных параметров литейных машин.

В Учебно-производственной лаборатории кафедры имеются формовочные и стержневые машины, смесительные машины, стенд для вакуумной выбивки литейных форм, центробежные машины, установка вакуум-пленочной формовки. Лаборатория оснащается приборами, позволяющими снимать показатели при исследованиях. Машины для ювелирного литья, оборудование по обработке поверхности ювелирных отливок и изделий: галтовочный барабан, пескоструйная машина, полировальный станок, шлифовальный станок.

9. Методические рекомендации для самостоятельной работы студентов

Самостоятельная работа студентов должна обеспечить выработку навыков самостоятельно творческого подхода к решению задач, направленных на закрепление знаний, полученных при аудиторных занятиях.

Основой самостоятельной работы студента является регулярное повторение материала конспектов лекций по каждому разделу в рамках

подготовки к промежуточным и итоговым формам аттестации по дисциплине «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства».

В ходе лекций обучающимся рекомендуется:

- вести конспектирование учебного материала. Допускается конспектирование лекционного материала письменным и компьютерным способом.
- обращать внимание на категории, формулировки, раскрывающие содержание тех или иных явлений и процессов, научные выводы и практические рекомендации по их применению;
- задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью правильного понимания теоретических положений, разрешения спорных ситуаций.

Лабораторные работы – это активная форма учебного процесса в вузе. При подготовке к лабораторным работам обучающемуся необходимо изучить основную литературу, ознакомиться с дополнительной литературой, учесть рекомендации преподавателя. Лабораторные работы выполняются обучающимися в лабораториях самостоятельно под контролем преподавателя. Лабораторные работы оценивается по критериям, представленным в Приложении 2 к рабочей программе.

Курсовая работа должна содержать задание на разработку, анализ задания, разработку проектного решения, (рекомендуется разработка нескольких вариантов с выбором оптимального решения), описание работы предлагаемого механизма, необходимые силовые и прочностные расчеты. Общий объем работы – 20-25 страниц машинописного текста. Работа должна содержать схемы рассматриваемых узлов, схемы силового нагружения элементов конструкции и принимаемые расчетные схемы.

Вопросы, выносимые на самостоятельную работу

При изучении курса учащийся должен самостоятельно проработать следующие разделы:

- Конструкция прессовых формовочных машин. (ПК-5)
- Гидравлический привод прессовых формовочных машин. (ПК-5)
- Пневматический привод прессовых формовочных машин. (ПК-5)
- Конструкция прессовых головок. (ПК-5)
- Особенности конструкции встряхивающего механизма. (ПК-5)
- Механизированные формовочные комплексы. (ПК-5)
- Компоновка автоматических формовочных линий. (ПК-5)
- Конструкция пескодувных стержневых машин. (ПК-5)
- Конструкция пескострельных стержневых машин. (ПК-5)
- Конструкция импульсных формовочных машин. (ПК-5)

- Компоновка машины для опочной и безопочной формовки. (ПК-5)
- Конструкция машин для стопочной формовки. (ПК-5)
- Оборудование для подготовки формовочных материалов. (ПК-5)
- Конструкция кокильных машин. (ПК-5)
- Механизмы запирания кокильных машин. (ПК-5)
- Конструкции машин литья под давлением. (ПК-5)
- Оборудование ЛВМ для мелкосерийного производства. (ПК-5)
- Современное оборудование для ювелирного производства. (ПК-5)

10.Методические рекомендации для преподавателя

Преподавание теоретического (лекционного) материала по дисциплине «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» осуществляется по последовательно-параллельной схеме на основе междисциплинарной интеграции и четких междисциплинарных связей в рамках ОП и рабочего учебного плана по направлению 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов».

Все машины и механизмы сгруппированы по переделам литейного цеха. В каждой группе оборудования принята следующая последовательность изложения материала: технологический процесс, совершаемый машиной, теория процесса, принцип работы механизма, рабочий процесс, расчет рабочих параметров механизма, компоновочные схемы и конструкции узлов и машины в целом, автоматизация процесса.

Вопросы изучения конструкций машин, их узлов, автоматических линий выносятся на лабораторные занятия, перед проведением которых студенты самостоятельно (по отдельным темам) изучают конструкции машин, после чего на занятиях выясняется качество изучения и разбираются сложные вопросы курса.

Методика определения итогового семестрового рейтинга, обучающегося по дисциплине «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» представлена в составе ФОС по дисциплине в Приложении 2 к рабочей программе.

Примерные варианты заданий для промежуточного/ итогового контроля и перечень вопросов к экзамену по дисциплине представлены в составе ФОС по дисциплине в Приложении 2 к рабочей программе.

Приложение 1

Структура и содержание дисциплины «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» по направлению подготовки 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов» (бакалавр)

Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации	
			Л	П/С	Лаб	СРС	КСР	КР	КП	РГР	Реферат	К/р	Э	З
Введение. Цели и задачи дисциплины. Место и роль дисциплины в общей структуре подготовки специалистов. История механизации и автоматизации литейного производства. Значение механизации и автоматизации производства. Общая классификация литейных машин.	5	**1-3**	**6**			**8**								
Общая классификация литейных машин. Классификация технологического оборудования литейных цехов. Схема расположения технологического оборудования в смесеприготовительном, формовочном, заливочном и выбивном отделениях литейного цеха. Индексация литейных машин.	5	**4-5**	**6**			**8**								
Оборудование для подготовки формовочных смесей. Технологическая схема приготовления формовочной смеси. Оборудование для подготовки свежих	5	**6-8**	**6**			**8**								

формовочных материалов. Сушила для песка и глины: сушильные плиты и трубчатые сушила, горизонтальные барабанные сушила, вертикальные многоподовые сушила. Установки для сушки песка в воздушном потоке и в кипящем слое.														
Лабораторная работа Изучение конструкции и работы смесителя типа бегунов	5	**9-13**			**9**	**8**								
Лабораторная работа Изучение конструкции и работы лопастного смесителя	5	**14-18**			**9**	**8**								
Итого 5 семестр			**18**		**18**	**40**							Э	
Оборудование для измельчения материалов. Дробилки щековые, валковые, конусные инерционные и молотковые. Мельницы шаровые, молотковые и вибрационные	**6**	**1-2**	**6**			**8**								
Оборудование для подготовки оборотной формовочной смеси. Электромагнитные железоотделители: шкивные, барабанные, подвесные. Оборудование для гомогенизации и охлаждения оборотной смеси.	**6**	**3-4**	**6**			**8**								
Регенерация формовочных и стержневых смесей. Установки для регенерации отработанных формовочных и стержневых смесей. Оборудование для мокрого и сухого способов регенерации. Классификаторы. Отстойники. Центрифуги. Пневматическая вихревая установка для обеспыливания смеси. Фильтры и их конструкция. Регенерация путем прокаливания	**6**	**5-6**	**6**			**8**								

Оборудование для приготовления формовочных и стержневых смесей. Смешивающие бегуны с вертикальными катками. Выбор рациональных режимов работы бегунов и расчет мощности привода. Маятниковые смесители. Смесители других типов: лопаточные или винтовые, барабанно-лопастные, комбинированные месильные машины, пропеллерные мешалки. Установки для разрыхления готовых формовочных смесей: дезинтеграторы, аэраторы		**7-8**	**6**			**8**								
Оборудование для измельчения материалов. Дробилки щековые, валковые, конусные инерционные и молотковые.	**6**	**9-10**	**6**			**8**								
Оборудование для измельчения материалов. Мельницы шаровые, молотковые и вибрационные	**6**	**11-12**	**6**			**8**								
Лабораторная работа Изучение конструкции и работы вибрационного сита	**6**	**13-18**			**18**	**8**								
ИТОГО 6 семестр			**36**		**18**	**56**								**З**
Классификация формовочных и стержневых машин. Классификация по виду привода методу уплотнения смеси, способу извлечения модели из формы конструктивной компоновке, степени автоматизации. Прессовые формовочные машины. Машины с жесткой прессовой колодкой. Расчет высоты наполнительной рамки. Машины с упругой диафрагмой и расчлененной прессовой колодкой (дифференциального прессования). Вибропрессовые машины.	**7**	**1-3**	**8**			**7**								

Лабораторная работа 1. Изучение конструкции и расчет прессового механизма формовочной машины.	**7**	**3-5**			**4**	**7**								
Встряхивающие формовочные машины. Классификация встряхивающих механизмов по роду привода, степени амортизации ударов, характеру рабочего процесса, типу воздухораспределения. Рабочий процесс и расчет встряхивающих механизмов. Элементы конструкции и технические характеристики встряхивающих машин. Встряхивающие формовочные машины с поворотной плитой и основные узлы и механизмы встряхивающих формовочных и стержневых машин. Схемы механизмов поворота плиты. Нивелирующие механизмы встряхивающих машин. Виброизоляция фундаментов встряхивающих формовочных машин. Встряхивающие и встряхивающе-прессовые машины.	**7**	**5-7**	**8**			**7**								
Лабораторная работа 2. Изучение конструкции и расчет гидравлического прессового механизма.	**7**	**7-9**			**4**	**7**								
Пескодувные формовочные и стержневые машины. Принципиальные схемы пескодувного и пескострельного резервуаров. Факторы, определяющие уплотнение смеси при пескодувном способе. Классификация пескодувных машин по способу надува смеси, по принципу работы и их назначению. Выбор рациональных параметров стержневых и формовочных	**7**	**9-12**	**4**			**7**								

пескодувных машин: давления дутья и допрессовки, типа вентиляции, диаметров и площадей вдувных и вентиляционных отверстий. Элементы конструкции и технические характеристики пескодувных машин. Конструктивные типы пескодувных машин.														
Лабораторная работа 3. Изучение конструкции и расчет пневматического встряхивающего механизма формовочной машины.	**7**	**13**			**4**	**7**								
Пескометы. Принципиальная схема метательной головки. Основные факторы рабочего процесса. Элементы конструкции и технические характеристики пескометов.	**7**	**14**	**4**			**7**								
Уплотнение импульсом сжатого воздуха. Вакуумно-пленочный процесс уплотнения. Пескодувно-прессовые машины. Элементы конструкции и технические характеристики прессовых формовочных машин: траверсы, цилиндры, мультипликаторы, вибраторы. Вакуумно-пленочная формовка и формовка по выжимаемым моделям. Устройство для накладывания пленки. Расчет производительности насоса. Механизмы сборки и транспортировки форм.	**7**	**15**	**4**			**7**								
Лабораторная работа 4. Изучение конструкции и расчет механизмов выдавливания кома из формы.	**7**	**16**			**6**	**7**								
Оборудование для выбивки форм и удаления стержней из отливок.	**7**	**17**	**4**			**7**								

Механические выбивные решетки для выбивки форм. Расчет оптимального режима колебаний эксцентриковой решетки. Особенности рабочего процесса инерционной выбивной решетки. Область применения и технические характеристики эксцентриковых и инерционных выбивных решеток. Ударно-инерционные выбивные решетки. Прошивные выбивные устройства. Оборудование для удаления стержней из отливок. Вибрационные машины.														
Оборудование для очистки поверхности отливок. Оборудование для очистки поверхности отливок. Классификация способов очистки отливок. Оборудование для очистки поверхности отливок дробью. Рабочий процесс дробеметного колеса. Типы дробеметных установок: дробеметные барабаны, столы, камеры. Дробеструйные установки: столы, камеры, дробеструйные аппараты. Галтовочные барабаны и их разновидности. Вибрационная и электрохимическая очистка поверхности отливок. Оборудование и инструмент для отделения литников и прибылей, обрубки и зачистки отливок. Оборудование и инструмент для зачистки отливок абразивными кругами.	**7**	**18**	**4**			**7**								
ИТОГО 7 семестр			**36**		**18**	**77**							**Э**	

Технологическое оборудование для литья по выплавляемым моделям. Технологическое оборудование приготовления модельного состава, запрессовки его в пресс-формы, моделирования и доработки восковых моделей.	**8**	**1-2**	**8**			**6**								
Лабораторная работа 1. Изучение конструкции и работы оборудования для литья в гипсовые формы	**8**	**3-5**			**12**	**6**								
Оборудование изготовления для керамических форм. Конструкция и принцип работы оборудования для изготовления керамических оболочковых форм: гидролизатор, установка для приготовления суспензии, пескосыпы, аммиачная сушильная камера, оборудование для выплавления модельного состава.	**8**	**6-8**	**8**			**6**								
Лабораторная работа 2. Изучение конструкции и работы оборудования литья вакуумным всасыванием.	**8**	**9-11**			**12**	**6**								
Технологическое оборудование для ювелирного литья. Оборудование для изготовления резиновых пресс-форм. Принцип работы и конструкция установок для изготовления гипсовых форм. Установки вакуумного литья. Установки для размыва гипсовых форм. Оборудование для очистки и обработки ювелирных отливок.	**8**	**12**	**8**			**7**								
ИТОГО 8 семестр			**24**		**24**	**31**			К/П				**Э**	
ИТОГО			**114**		**78**	**204**			**К/П**				**Э**	**З**

Приложение 2 к
рабочей программе

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ

ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Направление подготовки: **29.03.04 «Технология художественной обработки материалов»**
ОП (профиль): «Художественное проектирование и цифровые технологии в ювелирном производстве».

Форма обучения: очная

Тип задач профессиональной деятельности: (производственно-технологический)

Кафедра: Машины и технология литейного производства

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

«Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства»

Составители:

ст. преподаватель Панкратов С.Н.

доц. Пономарев А.А.

Москва, 2022год

ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Таблица 1

Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства					
ФГОС ВО **29.03.04 Технология художественной обработки материалов**					
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие **компетенции**:					
КОМПЕТЕНЦИИ		**Перечень компонентов**	**Технология формирования компетенций**	**Форма оценочного средства****	**Степени уровней освоения компетенций**
ИНДЕКС	**ФОРМУЛИРОВКА**				
ПК-5	Способен к составлению планов по размещению оборудования, техническому оснащению и организации рабочих мест, расчету производственных мощностей и загрузки оборудования	**знать:** основные виды и технологические режимы работы оборудования для изготовления художественно-промышленных изделий специфику выбора оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства. **уметь:** устанавливать соответствие технологических параметров оборудования и способа производства ювелирных отливок рассчитывать необходимое количество оборудования для обеспечения технологического процесса. **владеть:** навыками выбора необходимого оборудования в соответствии со способом изготовления ювелирных отливок навыками выбора и размещения	лекция, самостоятельная работа, лабораторные работы	Балльно-рейтинговая система (Т, если применяется)	**Базовый уровень:** знает основные виды и технологические режимы работы оборудования для изготовления художественно-промышленных изделий. знает основное оборудование для изготовления отливок в условиях мелкосерийного и серийного производства. **Повышенный уровень:** способен выбрать необходимое оборудование для производства ювелирных отливок в соответствие со способом производства. владеет навыками расчета необходимого количества оборудования и его размещения на участке в соответствие с технологическим циклом

		оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства.			

**- Сокращения форм оценочных средств см. в Приложении 2 к рабочей программе.

Таблица 2

Перечень оценочных средств по дисциплине «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства»

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Курсовой проект	Конечный продукт, получаемый в результате планирования и выполнения комплекса учебных и исследовательских заданий. Позволяет оценить умения обучающихся самостоятельно конструировать свои знания в процессе решения практических задач и проблем, ориентироваться в информационном пространстве и уровень сформированности аналитических, исследовательских навыков, навыков практического и творческого мышления. Может выполняться в индивидуальном порядке или группой	Темы групповых и/или индивидуальных проектов Шкала оценивания и процедура и применения
2	Лабораторные работы (ЛР)	Оценка способности студента применить полученные ранее знания для проведения анализа, опыта, эксперимента и выполнения последующих расчетов, а	Перечень лабораторных работ
3	Устный опрос (Э-экзамен)	Диалог преподавателя со студентом, цель которого – систематизация и уточнение имеющихся у студента знаний, проверка его индивидуальных возможностей	Комплект экзаменационных билетов
4	Тестирование (применение онлайн образовательных технологий) (Т)	Система стандартизированных заданий, позволяющая автоматизировать процедуру измерения уровня знаний и умений обучающегося	Фонд тестовых заданий (вопросов)

Форма промежуточной аттестации - зачет

Формируемая компетенция (ПК-5 - Способен к составлению планов по размещению оборудования, техническому оснащению и организации рабочих мест, расчету производственных мощностей и загрузки оборудования)			
Контролируемый результат обучения	**Контролируемые темы (разделы) дисциплины**	**Зачет**	
		Критерии оценивания	
		Не зачтено	**Зачтено**

знать: основные виды и технологические режимы работы оборудования для изготовления художественно-промышленных изделий, лабораторные работы специфику выбора оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства **уметь:** устанавливать соответствие технологических параметров оборудования и способа производства ювелирных отливок рассчитывать необходимое количество оборудования для обеспечения технологического процесса, курсовой проект **владеть:** навыками выбора необходимого оборудования в соответствии со способом изготовления ювелирных отливок, курсовой проект навыками выбора и размещения оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства, курсовой проект	Все разделы	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью следующей шкалы: не зачтено менее 0.55% от максимальной суммы баллов.	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью следующей шкалы: зачтено более – 0,55% от максимальной суммы баллов..

Форма промежуточной аттестации – экзамен

Формируемая компетенция (ПК-5 - Способен к составлению планов по размещению оборудования, техническому оснащению и организации рабочих мест, расчету производственных мощностей и загрузки оборудования)					
Контролируемый результат обучения	**Контролируемые темы (разделы) дисциплины**	**экзамен**			
		Критерии оценивания			
		2	**3**	**4**	**5**
знать: основные виды и технологические режимы работы оборудования для изготовления художественно-промышленных изделий,	Все разделы	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью следующей	Переход от баллов рейтинга к традиционным оценкам производится с помощью следующей

лабораторные работы специфику выбора оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства **уметь:** устанавливать соответствие технологических параметров оборудования и способа производства ювелирных отливок рассчитывать необходимое количество оборудования для обеспечения технологического процесса, курсовой проект **владеть:** навыками выбора необходимого оборудования в соответствии со способом изготовления ювелирных отливок, курсовой проект навыками выбора и размещения оборудования в условиях мелкосерийного и серийного производства, курсовой проект		следующей шкалы: не удовлетворительно менее 0.55.	следующей шкалы: удовлетворительно- 0,69 – 0,55.	шкалы: хорошо- 0,84 – 0,7.	шкалы: отлично- 1 – 0,85 от максимальной суммы баллов.

Экзаменационные билеты

Вариант экзаменационного билета

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Факультет Машиностроения, кафедра «Машины и технологии литейного производства»
Дисциплина «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства» 29.03.04
Направление подготовки «Художественное проектирование и цифровые технологии в ювелирном производстве» Курс 4, семестр 8

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1

1. Процесс уплотнения формовочной смеси. Показатели качества уплотнения. Понятие о реологических моделях.
2. Методы разрушения стержня в отливке: вибрационный, электрогидравлический, гидравлический, пескогидравлический. Механизм разрушения стержней, параметры процессов разрушения стержней.

Зав. кафедрой _____ Солохненко В.В.

Перечень вопросов к экзаменационным билетам

1. Выбивка форм и стержней с помощью дроби. Дробеметные выбивные установки.(ПК-5)
2. Влияние плотности формы на качество отливки, полученной в сырой песчано-глинистой форме. Понятие об оптимальной плотности и ее распределении по сечениям формы и стержня.(ПК-5)
3. Конструктивные элементы смешивающих бегунов с горизонтальными катками. (ПК-5)
4. Процесс уплотнения формовочной смеси. Показатели качества уплотнения. Понятие о реологических моделях.(ПК-5)
5. Методы разрушения стержня в отливке: вибрационный, электрогидравлический, гидравлический, пескогидравлический. Механизм разрушения стержней, параметры процессов разрушения стержней.(ПК-5)
6. Конструктивные элементы смешивающих бегунов с вертикальными катками. (ПК-5)
7. Компоновки прессовых машин, расчет элементов конструкции. Прессовые головки с плоской плитой. Многоплунжерные головки. (ПК-5)
8. Устройства для аэрации формовочных смесей. Раздача формовочных смесей по бункерам формовочных машин.(ПК-5)
9. Конструктивные элементы барабанных пескосыпов. (ПК-5)
10. Выбивка форм с помощью сжатого воздуха и вакуумирования. Рабочие процессы установок объемного и прошивного действия.(ПК-5)
11. Классификация методов прессования по направлению движения смеси относительно опоки, по способу профилирования смеси, по давлению прессования. Напряженное состояние формы при прессовании.(ПК-5)
12. Конструктивные элементы барабанных сушил для песка. (ПК-5)
13. Разновидности прессовых механизмов. Рабочий процесс пневматического механизма (построение индикаторной диаграммы) (ПК-5)
14. Смесители. Типы смесителей. Рабочие процессы смесителей различных конструкций.(ПК-5)
15. Конструктивные элементы щековых дробилок. (ПК-5)
16. Напряженное состояние формы при встряхивании; влияние на уплотнение скорости стола в момент удара, упругости соударяющихся поверхностей, свойств смеси. Наличие модели. (ПК-5)
17. Оборудование складов шихты. Типовая механизация складов шихты. (ПК-5)
18. Конструктивные элементы валковых дробилок. (ПК-5)
19. Рабочий процесс встряхивающего механизма. Расчет встряхивающего механизма. Индикаторная диаграмма. (ПК-5)
20. Оборудование для набора шихты перед завалкой в печи. Суточные бункеры. Весовые устройства. (ПК-5)
21. Конструктивные элементы шаровых мельниц. (ПК-5)
22. Сравнение индикаторных диаграмм рабочих процессов различных встряхивающих машин. Амортизация ударов на встряхивающих машинах. (ПК-5)
23. Литейные ковши. Расчет необходимого количества литейных ковшей. Механизация заливочных участков. Автоматические заливочные установки. (ПК-5)
24. Конструктивные элементы шнековых и барабанных железоотделителей. (ПК-5)
25. Гравитационные метод уплотнения. Рабочий процесс. Конструкции машины. Конструкция дозатора. (ПК-5)
26. Методы удаления отливки и смеси из формы. Удаление форм из опок с одновременным их разрушением и без разрушения.(ПК-5)

27. Конструктивные элементы установок вакуумного литья. (ПК-5)
28. Уплотнение формовочной смеси воздушным импульсом. Разновидности процесса, давление воздуха над смесью и в ресивере машины, градиент роста давления воздуха над смесью и его влияние на уплотнение литейной формы.(ПК-5)
29. Удаление форм с применением вибрационных и ударных методов. Вибрационные
30. Конструктивные элементы подвесных железоотделителей. (ПК-5)
31. Напряженное состояние при уплотнение формовочной смеси воздушным импульсом. Процесс фильтрации воздуха через уплотняемую смесь. Силы, действующие в смеси при уплотнении.(ПК-5)
32. Рабочий процесс эксцентриковой выбивной решетки и рамы.(ПК-5)
33. Конструктивные элементы прессовых формовочных машин. (ПК-5)
34. Конструкции импульсных формовочных машин. Клапаны импульсных машин. Расчет клапанов.(ПК-5)
35. Рабочий процесс инерционной вибрационной решетки и рамы. Конструкции вибрационных решеток и рам.(ПК-5)
36. Конструктивные элементы встряхивающих формовочных машин. (ПК-5)
37. Машины для формовки с помощью сжигания газовой смеси. Рабочий процесс. Достоинства и недостатки.(ПК-5)
38. Удаление кома с отливками из формы методом прошивания.(ПК-5)
39. Конструктивные элементы импульсных формовочных машин. (ПК-5)
40. Высокоскоростное прессование. Рабочий процесс, Влияние высоты подъема, массы и скорости ударника на уплотнение смеси. Ударные механизмы; конструкция привода. (ПК-5)
41. Устройства для отделения отливок от смеси: решетки, вибрационные отделители, выбивные барабаны.(ПК-5)
42. Конструктивные элементы вибропрессовых формовочных машин. (ПК-5)
43. Высокоскоростное прессование. Ударные механизмы; конструкция привода ударного механизма.(ПК-5)
44. Автоматизированные выбивные установки. Устройства для выбивки форм с крестовинами в нижней опоке.(ПК-5)
45. Конструктивные элементы пескодувных стержневых машин. (ПК-5)
46. Пескодувное уплотнение форм и пескодувные машины. Этапы процесса: заполнение, уплотнение.(ПК-5)
47. Выбивка форм с помощью сжатого воздуха и вакуумирования. Рабочие процессы установок объемного и прошивного действия.(ПК-5)
48. Конструктивные элементы пескострельных стержневых машин. (ПК-5)
49. Пескодувное уплотнение форм Вентиляция технологической емкости и ее влияние на процесс уплотнения. Рабочий процесс машины.(ПК-5)
50. Методы разрушения стержня в отливке. Механизм разрушения стержней, параметры процессов разрушения стержней.(ПК-5)
51. Конструктивные элементы ударно-инерционных выбивных решёток. (ПК-5)
52. Конструкция пескодувной и пескострельной головок. Клапаны машин.(ПК-5)
53. Компоновочные решения. Машины для процессов получения стержней методом горячего и холодного отверждения.(ПК-5)
54. Оборудование для выбивки стержней. Конструкции узлов установок.(ПК-5)
55. Конструктивные элементы однопозиционных кокильных машин. (ПК-5)
56. Комбинированные методы уплотнения форм. (ПК-5)
57. Выбивка форм и стержней с помощью дроби. Дробеметные выбивные установки.(ПК-5)
58. Конструктивные элементы многопозиционных кокильных машин. (ПК-5)
59. Комбинированные методы уплотнения форм. Уплотнение пескодувно-прессовым, пескодувно-импульсным прессовым методами.(ПК-5)

60. Смесители. Типы смесителей: смесители катковых различных типов, смесители бескатковые. Рабочие процессы смесителей различных конструкций.(ПК-5)
61. Конструктивные элементы машин литья под давлением. (ПК-5)
62. Комбинированные методы уплотнения форм. Уплотнение пескодувно-импульсным прессовым методами.(ПК-5)
63. Уплотнение гравитационно-прессовым методом.(ПК-5)
64. Конструктивные элементы ценробежных литейных установок. (ПК-5)
65. Технологическая схема подготовки и переработки формовочной смесей.(ПК-5)
66. Хранение формовочных материалов и смесей. Закрома, бункеры и силосы. Борьба с зависанием материала в бункерах. (ПК-5)
67. Уплотнение прессово-ударным методом;(ПК-5)
68. Конструктивные элементы термостатов для приготовления модельного состава. (ПК-5)
69. Затворы, питатели, дозаторы. Транспорт формовочных материалов и смесей в цехе.
70. Машины для стопочной формовки.(ПК-5)
71. Конструктивные элементы инжекторов. (ПК-5)
72. Дробилки, мельницы. Гипотезы о работе, затраченной на размельчение. Рабочие процессы дробильно-размольного оборудования.(ПК-5)
73. Машины для формовки с помощью сжигания газовой смеси. Рабочий процесс. Достоинства и недостатки.(ПК-5)
74. Конструктивные элементы смесителей для огнеупорной суспензии. (ПК-5)
75. Оборудование для обработки оборотной смеси при смешивании.(ПК-5)
76. Охладительные системы, обеспыливание, отделение металлических включений – магнитных и немагнитных. Рабочие процессы.(ПК-5)
77. Уплотнение формовочной смеси воздушным импульсом. Разновидности процесса, давление воздуха над смесью и в ресивере машины. Напряженное состояние.(ПК-5)
78. Конструктивные элементы пескосыпа псевдокипящего слоя песка. (ПК-5)

Тестирование (применение он-лайн образовательных технологий).

Промежуточные тесты. Каждый промежуточный тест может объединять задания (вопросы) по нескольким темам дисциплины – не менее 2 тестовых заданий/вопросов на 1 академический час общей трудоемкости дисциплины. Задания/вопросы к тестам должны быть сгруппированы по темам дисциплины. Тест должен содержать вопросы по материалам теории и пройденного практикума. Рекомендуется включать задания/вопросы разных типов. Для каждого семестра изучаемой дисциплины рекомендуется не менее одного, но не более пяти тестов. Так как разрабатываемые тесты предназначены для ввода в LMS Университета, то необходимо учитывать технические возможности самой программы контроля. Система Moodle, используемая в LMS Университета, поддерживает следующие типы тестовых заданий.

– задания на множественный выбор;
– задания с ответами «верно» – «неверно»;
– задания на соответствие;
– задания на ввод численного значения;
– задания на дополнение.

Автор тестов сам составляет, и каждый год обновляет свой банк тестовых заданий.

Рекомендации по формированию банка тестовых заданий

Тестовые задания/вопросы учебного курса в LMS Moodle хранятся в «Банке тестовых заданий учебного курса» и уже оттуда добавляются в тест. Такой подход позволяет использовать один и тот же вопрос в нескольких тестах курса.

Тесты могут создаваться преподавателем непосредственно в LMS, но более простым способом является импорт в банк тестовых заданий вопросов/заданий, заранее подготовленных с использованием любого текстового редактора.

В LMS Moodle тестовые задания хранятся в текстовом формате GIFT, в котором по определенным правилам оформляются (форматируются) задания/вопросы теста и варианты ответов для них.

Темы курсовых проектов

Тема курсового проекта должна соответствовать учебному плану специальности 29.03.04 «Технология художественной обработки материалов» по дисциплине «Оборудование и технологическое обеспечение ювелирного производства».

Примерные темы курсового проекта:

1. Проект установки для очистки мелких отливок производительностью 5 тонн в час.
2. Проект автоматизированного выбивного комплекса для мелкого литья.
3. Проект импульсно-прессовой установки производительностью 25 форм в час.
4. Проект смесеприготовительной установки с объемом замеса 1 $м^3$.
5. Модернизация инжектора 1,5 л LOGIMEC 1500D (ручн. насос, контроллер цифр.)
6. Модернизация Миксера вакуумного "ST.LOUIS 92/4L"
7. Модернизация Вулканизатора CHINETTI VULCANO аналоговый
8. Модернизация Печи муфельной "МИТЕРМ -27" (27л)
9. Модернизация галтовочного барабана
10. Модернизация вакуумной камеры
11. Модернизация Водоструйной машины размывки опок KWS KG 100
12. Модернизация Галтовки барабанной реверсной JINTAI x1 барабан

Для тематики используются различные виды литейного оборудования:

- для приготовления формовочных и стержневых смесей (сушила, сита, мельницы, дробилки, железоотделители, охладители, гомогенезаторы, смесители, механический и пневматический транспорт, затворы, питатели, дозаторы);
- формовочные и стержневые машины (прессовые, встряхивающие, импульсные, пескодувные, пескометы, вакуумные, комбинированные);
- оборудование для подготовки шихтовых материалов и загрузки их в плавильные агрегаты;
- оборудование для заливки литейных форм;
- выбивные машины (механические выбивные решетки, установки для выбивки литейных стержней, распаровщики);
- оборудование для обработки отливок (дробеметные установки, галтовочные барабаны, машины для специальных методов очистки, зачистные станки, моечные машины, покрасочное оборудование);
- автоматические формовочные и стержневые линии;
- литейный инструмент, оснастка и приспособления.

В качестве объекта разработки может быть не целиком машина, а только отдельные узлы, технологические и функциональные схемы.

Шкала оценивания:

Студент допускается к защите после завершения работы над всеми частями проекта и оформления всей документации.

«Отлично» - если студент полностью раскрыл тему курсового проекта, пояснительную записку и графическую часть проекта выполнил аккуратно и в соответствие с ЕСКД, в проекте приняты оригинальные решения поставленных задач, четко излагает основное содержание проекта и не затрудняется при ответе на вопросы.

«Хорошо» - если студент раскрыл тему курсового проекта, в пояснительной записке и графической части есть неточности или не соответствие требованиям ЕСКД, неуверенно излагает основное содержание проекта и допускает неточности при ответе на вопросы.
«Удовлетворительно» – если студент в основном раскрыл тему курсового проекта, пояснительную записку и графическую часть проекта выполнил с нарушением требований ЕСКД, не уверено излагает основное содержание проекта и затрудняется при ответе на вопросы.
«Неудовлетворительно» – если студент допустил грубые ошибки при выборе решения поставленной задачи, не выполнил часть разделов проекта, предусмотренных заданием.