

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Максимов Алексей Борисович

Должность: директор департамента по образовательной политике

Дата подписания: 17.10.2023 11:42:01

Уникальный идентификатор:

8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования**

Московский политехнический университет



УТВЕРЖДАЮ

**Декан факультета машиностроения
/Е.В. Сафонов /**

2020 г.

**Рабочая программа дисциплины
Неразъемные соединения в производстве металлических
изделий**

**Направление подготовки
15.03.01 Машиностроение**

**Профиль подготовки
«Машины и технологии обработки материалов давлением»**

**Квалификация (степень) выпускника
бакалавр**

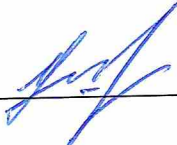
**Форма обучения
очная**

Москва 2020

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению подготовки **15.03.01 Машиностроение, профиль подготовки «Машины и технологии обработки материалов давлением»**

Программу составил:

проф., к.т.н.

 /Н. Ф. Шпунькин/

Программа дисциплины **«Неразъемные соединения в производстве металлических изделий»** по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение» утверждена на заседании кафедры «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии»

«10» июня 2020 г., протокол № 12

Заведующий кафедрой

 /П. А. Петров/

Программа согласована с руководителем образовательной программы **«Машины и технологии обработки материалов давлением»**

Доц., к.т.н.

«14» июня 2020 г.

 /Е.В. Крутина /

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии факультета машиностроения

Председатель комиссии

 /А.Н.Васильев /

«25» авг 2020 г., протокол № 8-20

15.03.01/01/48

1. Цели освоения дисциплины.

Целями освоения дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» является:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению, формирование общеинженерных знаний и умений;
- изучение физических основ процессов сварки, пайки и других методов создания неразъемных соединения при производстве металлических изделий;
- освоение основных методов и способов выполнения неразъемных соединений;
- изучение различных видов оборудования, оснастки и материалов для получения неразъемных соединений при производстве металлических изделий.

Изучение курса «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» способствует расширению научно-технического кругозора и решает задачу получения того минимума знаний, на базе которых будущий специалист сможет самостоятельно овладеть всем новым, с чем ему придется столкнуться в профессиональной деятельности.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» относится к числу дисциплин вариативной части Б.1.2 основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» логически и содержательно взаимосвязана со следующими дисциплинами ООП:

В базовой части (Б.1.1):

- Сопротивление материалов;
- Введение в ТРИЗ

В вариативной части (Б.1.2):

- Материаловедение;
- Специальные материалы для производства металлических изделий. Термообработка;

– Основы процессов в ОМД;

В дисциплинах по выбору (Б.1.3):

- Физико-химические процессы при нагреве;
- Теория и технология листовой штамповки;
- Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки.

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-1	способностью к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы систематического изучения научно-технической информации <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами систематического изучения научно-технической информации
ПК-14	способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции.

4. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы (72 академических часа; из них – 36 часов аудиторных занятий, в том числе: 18 часов лекций, 18 часов лабораторных работ).

Структура и содержание дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» по срокам и видам работы приведены в Приложении А.

5. Образовательные технологии, применяемые при освоении дисциплины.

Методика преподавания дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» и реализация компетентного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных и внеаудиторных занятий:

- проведение лекций и семинарских занятий сопровождается показом мультимедийных материалов с помощью компьютерной и проекторной техники и иллюстрируется наглядными пособиями;
- обсуждение и защита рефератов по дисциплине.

Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах, в целом по дисциплине составляет 40% от объема аудиторных занятий.

При проведении занятий по дисциплине применяется система СДО - lms.mospolytech.ru. На платформе СДО по дисциплине могут быть размещены учебные, методические и иные материалы способствующие освоению дисциплины студентами.

При проведении занятий также могут быть реализованы такие формы как вебинары (на платформе ZOOM, Webinar, Webex), онлайн тестирование, промежуточная аттестация с применением электронных средств.

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

В процессе обучения используются следующие оценочные средства рубежного контроля успеваемости и промежуточных аттестаций в рамках дидактических единиц содержания дисциплины:

- устный опрос и собеседование;
- бланковое и компьютерное тестирование по контрольным вопросам для оценки уровня освоения обучающимися разделов дисциплины.

При изучении дисциплины используются также такие виды самостоятельной работы, как рефераты, доклады на СНТК и другие.

Темы рефератов по различным разделам дисциплины и контрольные вопросы для промежуточной и итоговой аттестации приведены в Приложении В.

6.1. 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-1	способностью к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки
ПК-14	способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции

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.

6.2. 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).

ПК-1 - способностью к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки				
Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - методы систематического изучения научно-технической информации	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний методов систематического	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний методов систематического изучения научно-	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний методов систематического изучения научно-	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний методов систематического изучения

	ского изучения научно-технической информации	технической информации. Проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.	технической информации. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.	научно-технической информации, свободно оперирует приобретенными знаниями.
уметь: - систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

владеть: - методами систематического изучения научно-технической информации	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами систематического изучения научно-технической информации	Обучающийся в неполном объеме владеет методами систематического изучения научно-технической информации, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей.	Обучающийся частично владеет методами систематического изучения научно-технической информации, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе навыков на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся в полном объеме владеет методами систематического изучения научно-технической информации, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.

ПК-14 - способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - методы проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний методов проведения работ	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний методов проведения работ по доводке и освоению	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний методов проведения работ по доводке и освоению	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний методов проведения работ по доводке и

<p>производства новой продукции</p>	<p>бот по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p>	<p>технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.</p>	<p>технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.</p>	<p>освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, свободно оперирует приобретенными знаниями.</p>
<p>уметь: - проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p>	<p>Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. Допускаются значительные ошиб-</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. Умения освоены, но допускаются</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции. Свободно опери-</p>

		ки, проявляется недостаточность умений, по ряду показателей обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.	незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.	рует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.
владеть: - методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции	Обучающийся в неполном объеме владеет методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает значительные	Обучающийся частично владеет методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, навыки освоены, но допускаются значительные ошибки, неточности, затруднения при переносе навыков на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся в полном объеме владеет методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.

		затруднения при применении навыков в новых ситуациях.		
--	--	---	--	--

При промежуточной аттестации применяются следующие шкалы оценивания результатов.

Форма промежуточной аттестации: экзамен.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится в 7 семестр по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю) проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине (модулю) методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине (модулю) выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

К промежуточной аттестации допускаются только студенты, выполнившие все виды учебной работы (выполнение и защита реферата), предусмотренные рабочей программой по дисциплине «Теория и технология горячей листовой штамповки».

Шкала оценивания	Описание
Отлично	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Хорошо	Выполнены все обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины. Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний, допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях.

Удовлетворительно	Выполнены все обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины. Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.
Неудовлетворительно	Не выполнены обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины, ИЛИ Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Контрольные вопросы для промежуточной аттестации приведены в фондах оценочных средств (Приложение Г к рабочей программе).

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

а) основная литература

1. Технология конструкционных материалов. Сварочное производство: учебник для академического бакалавриата/ А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. – М.: Издательство Юрайт, 2016.

2. Виноградов В.М., Черепяхин А.А., Шпунькин Н.Ф. Основы сварочного производства. М.: Издательский центр «Академия», 2008.

б) дополнительная литература

1. Ковка и штамповка. Справочник в 4-х томах. Т.4. Листовая штамповка. / А.Ю. Аверкиев, С.И. Вдовин, Н.Ф. Шпунькин и др. Под ред.С.С. Яковлева – М.: Машиностроение, 2010. Глава 19. Штамповочные операции.

2. Климов А.С. Контактная сварка. Вопросы управления и повышение стабильности качества: Учебное пособие. – 3-е изд., испр. – М: Издательство «ФИЗМАТЛИТ», 2011.

в) программное обеспечение и интернет-ресурсы:

Операционная система, Windows 7 (или ниже) - Microsoft Open License Лицензия № 61984214, 61984216, 61984217, 61984219, 61984213, 61984218, 61984215
Офисные приложения, Microsoft Office 2013 (или ниже) - Microsoft Open License

Лицензия № 61984042 Антивирусное ПО, Kaspersky Endpoint Security для бизнеса - Стандартной Лицензии № 1752161117060156960164

Специализированные программы: T-Flex, Inventor, Q-Form, Abaqus, Ansys.

Интернет-ресурсы включают учебно-методические материалы в электронном виде, представленные на сайте Мосполитеха в разделе:

- «Библиотека. Электронные ресурсы»

<http://lib.mospolytech.ru/lib/content/elektronnyy-katalog>

- «Библиотека. Электронно-библиотечные системы»

<http://lib.mospolytech.ru/lib/ebs>

- ЭБС «ЛАНЬ». Коллекция «Инженерно-технические науки» (<http://e.lanbook.com>);

- БД полных текстов национальных стандартов (ГОСТ, СНИП, РД, РДС и др.) «Техэксперт» (<http://www.kodeks.ru>);

- научная электронная библиотека eLIBRARY.RU (<http://elibrary.ru>);

- ЭБС «Университетская библиотека онлайн» (www.biblioclub.ru);

- ЭБС «ZNANIUM.COM» (www.znanium.com);

- ЭБС «ЮРАЙТ» (www.biblio-online.ru);

- Реферативная наукометрическая электронная база данных «Scopus» (<http://www.scopus.com>);

- База данных «Knovel» (<http://www.knovel.com>)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Специализированные аудитории кафедры «ОМДиАТ» (ав2509, ав2508) и межкафедральная лаборатория «САПР-ТП» оснащены компьютерным и проекционным оборудованием, современным специализированным программным обеспечением. Лаборатории кафедры «ОМДиАТ» (А-ОМД, ав2102) оснащены штамповочным, заготовительным и испытательным оборудованием, лабораторной и экспериментальной оснасткой, контрольно-измерительными приборами, стендами и наглядными пособиями. Их применение позволяет вести полноценный учебный процесс, проводить практические занятия, а также заниматься с участием студентов исследованиями технологических свойств (штампуемость, сопротивление деформации) металлов, исследованием методов обработки давлением, опытно-конструкторскими работами, прививая обучающимся навыки самостоятельной научно-исследовательской деятельности и профессиональной деятельности. Данные о программном обеспечении, лабораторном оборудовании представлены в справке МТО.

9. Методические рекомендации для самостоятельной работы студентов

Задачами самостоятельной работы студента являются:

– закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;

– формирование навыков использования справочной и специальной литературы для написания рефератов, и подготовки к промежуточным аттестациям.

Изучение дисциплины должно сопровождаться самостоятельной работой студентов для усвоения лекционного материала и материала, полученного на лабораторных занятиях.

Планирование самостоятельной работы должно включать регулярную работу с материалами, полученными на лекционных занятиях, работу с литературными источ-

никами, рекомендованными преподавателем и работу с научно-технической документацией (ГОСТы, чертежи, схемы и т. п.) по изучаемому предмету.

Организация самостоятельной работы включает место, время и эргономику рабочего места. Это позволяет создать комфортные условия для творческой работы.

10. Методические рекомендации для преподавателя

Взаимодействие преподавателя со студентами делится на несколько составляющих: лекции, лабораторные работы, консультации, защиты рефератов, аттестация (зачет).

На первой лекции преподаватель должен ознакомить студентов с объемом изучаемого материала и с системой оценки полученных знаний, умений, навыков, которые формируются в процессе освоения дисциплины в соответствии с требованиями рабочей программы.

В процессе изучения разделов курса, преподаватель должен информировать студентов о литературе и других источниках научно-технической информации, с которыми необходимо ознакомиться для закрепления знаний по каждому из разделов. Чтение лекций должно сопровождаться показом слайдов и видеоматериалов.

Начиная со второй лекции, целесообразно проводить контроль знаний студентов по материалам предыдущих лекций. Одновременно, на второй лекции студенты получают тему реферата.

Для успешной работы над рефератом по выбранной теме студенты под руководством преподавателя знакомятся с технической документацией по разделам дисциплины, работают с натурными образцами и чертежами изделий метизных производств с неразъемными соединениями, знакомятся с производственными технологиями осуществления таких соединений, со схемами и чертежами применяемого оборудования и оснастки.

11. Приложения

- А. Структура и содержание дисциплины
- Б. Тематика лабораторных работ
- В. Аннотация рабочей программы дисциплины
- Г. Фонд оценочных средств

Структура и содержание дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» по направлению подготовки

15.03.01 Машиностроение

Профиль: «Машины и технологии обработки материалов давлением»
(бакалавр)

n/p	Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов, и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации			
				Л	Ш/С	Лаб	СР С	КС Р	К.Р .	К.П .	РГ Р	Реферат	К/р	Э	З		
																Формы аттестации	
	Содержание лекционных занятий																
1.	Общие сведения о неразъемных соединениях, применяемых при производстве металлических изделий. Сварка и ее физические основы. Механизм образования сварного соединения, виды сварных соединений. Виды сварки давлением при сварке. Сварка давлением и сварка плавлением.	7	1-3	3	3	6											

	Классификация видов сварки по составию металла в сварочной зоне.												
2.	Классификация видов сварки по виду используемой энергии. Механические, химические, электрические, электромеханические, микро-механические виды сварки. Сварочное оборудование и его особенности в зависимости от назначения, критерии выбора. Инструмент и расходные материалы для различных видов сварки. ГОСТы на виды сварки и сварочное оборудование.	7	4-6	3	3	6			+				
3.	Пайка, ее особенности. Классификация видов пайки по механизму образования паяного шва, по переменному источнику нагрева, по температурному режиму. Виды припоев, применяемых при пайке. ГОСТы на виды пайки. Неразъемные соединения на основе склеивания. Неразъемные методы выполнения. Неразъемные методы пластического деформирования.	7	7-10	4	4	8			+				

	<p>Штампосборочные операции. Операции объемной и листовой штамповки, применяемые при выполнении соединений (осадка, клепка, запрессовка, гибка, раздача, обжим, отбортовка, фальцовка и др.). Клинч-соединения, соединения с помощью вытяжных и самопроникающих заклепок и другие современные виды неразъемных соединений.</p>	7	11-14	4		4	8					+				
5.	<p>Примеры технологических процессов с применением штамповочных операций, схемы штампов, приспособлений и специализированного оборудования.</p>	7	15-18	4		4	8					+				
	Итого:			18		18	36					+				

Тематика лабораторных работ по дисциплине «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий»

Направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Профиль подготовки

«Машины и технологии обработки материалов давлением»

(бакалавр)

очная форма обучения

№ п.п.	Перечень лабораторных работ по дисциплине	Количество часов	Используемое оборудование и информационное обеспечение
1	Изучение прочностных свойств и дефектов сварных соединений на натуральных образцах	6	Испытательные машины Р-20, ЕU-100. Натурные образцы сварных деталей.
2	Изучение устройства и работы машины для контактной точечной сварки	6	Чертежи машины для контактной точечной сварки МТ-1928
3	Изучение прочностных свойств металлических изделий, изготовленных с применением клинч-соединений и самопроникающих заклепок.	6	Испытательные машины Р-20, ЕU-100. Натурные образцы сборочных единиц.
	Итого:	18	

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины

1. Цели и задачи дисциплины

Целями освоения дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» является:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению, формирование общеинженерных знаний и умений;
- изучение физических основ процессов сварки, пайки и других методов создания неразъемных соединений при производстве металлических изделий;
- освоение основных методов и способов выполнения неразъемных соединений;
- изучение различных видов оборудования, оснастки и материалов для получения неразъемных соединений при производстве металлических изделий.

Изучение курса «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» способствует расширению научно-технического кругозора и решает задачу получения того минимума знаний, на базе которых будущий специалист сможет самостоятельно овладевать всем новым, с чем ему придется столкнуться в профессиональной деятельности.

2. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» относится к числу дисциплин вариативной части Б.1.2 основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» логически и содержательно взаимосвязана со следующими дисциплинами ООП:

В базовой части (Б.1.1):

- Сопротивление материалов;

В вариативной части (Б.1.2):

- Материаловедение;
- Специальные материалы для производства металлических изделий.

Термообработка;

- Основы процессов в ОМД;
- Технология листовой штамповки, моделирование, сборка изделий

В дисциплинах по выбору (Б.1.3):

- Физико-химические процессы при нагреве;
- Теория и технология листовой штамповки;
- Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий» обучающийся должен:

знать: методы систематического изучения научно-технической информации, методы проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции.

уметь: применять полученные знания в профессиональной деятельности для решения конкретных задач.

владеть: методами систематического изучения научно-технической информации, методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции.

4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр
Общая трудоемкость	72 (2 з. е.)	7
Аудиторные занятия (всего)	36	7
В том числе		
Лекции	18	7
Практические занятия		
Лабораторные занятия	18	7
Самостоятельная работа	36	8
Курсовая работа		
Курсовой проект		
Вид промежуточной аттестации		Экзамен

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Направление подготовки: 15.03.01 Машиностроение

ОП (профиль): «Машины и технологии обработки материалов давлением»

Форма обучения: очная

Вид профессиональной деятельности: производственно-технологическая,
научно-исследовательская, проектно-конструкторская

Кафедра: Обработка материалов давлением и аддитивные технологии

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Неразъемные соединения в производстве металлических изделий

- Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств
2. Описание оценочных средств:
2.1. Контрольные вопросы
2.2. Реферат
2.3. Лабораторные работы
2.4. Билеты

Составитель:

Профессор, к.т.н. Шпунькин Н. Ф.

**Паспорт фонда оценочных средств
ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ
НЕРАЗЪЁМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

ФГОС ВО 15.03.01 Машиностроение				
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие компетенции:				
КОМПЕТЕНЦИИ	Перечень компонентов	Технология формирования компетенция	Форма оценочно-го след-	
Индекс	Формулировка		Степени уровня освоения компетенций	
ПК-1	<p>способность к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки</p>	<p>знать: - методы систематического изучения научно-технической информации уметь: - систематически изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт владеть: - методами систематического изучения научно-технической информации</p>	<p>лекция, самостоятельная работа, практическое занятие</p>	<p>Р, УО, Э</p>
				<p>Базовый уровень воспроизводство полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки Повышенный уровень умение применять полученные знания в процессе выполнения практической работы; готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему</p>

ПК-14	<p>способностью участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверки качества монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции</p>	<p>знать: - методы проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p> <p>уметь: - проводить работы по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p> <p>владеть: - методами проведения работ по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции</p>	<p>лекция, самостоятельная работа, практическое занятие</p>	<p>Р, УО, Э</p>	<p>Базовый уровень воспроизводство полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверке качества монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых деталей</p> <p>Повышенный уровень умение применять полученные знания в процессе выполнения практической работы; готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверке качества монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции в условиях неполной определенности, при недостаточном нормативном и методическом обеспечении</p>
-------	---	--	---	-----------------	---

** Полные названия форм оценочных средств приведены в перечне оценочных средств

Перечень оценочных средств по дисциплине «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий»

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Реферат (Р)	Представление студентом наработанной информации по заданной тематике в виде реферата или презентации	Темы рефератов
2	Устный опрос, собеседование, (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося	Вопросы по темам/разделам дисциплины
3	Зачетные билеты (З)	Билет для экзамена, проводимого по итогам 8 семестра, включает 2 вопроса	Комплект зачетных билетов

2. Описание оценочных средств

2.1. Контрольные вопросы

Контрольные вопросы для промежуточной и итоговой аттестации приведены ниже.

1. Физические основы процесса соединения двух металлов (ПК-1).
2. Диаграмма «температура-давление» (ПК-1).
3. Интервалы температур сварки сплава «железо-углерод» (ПК-1).
4. Различия между сваркой, наплавкой и пайкой (ПК-14).
5. Классификация видов сварки по состоянию металла в сварочной зоне (ПК-1).
6. Классификация видов сварки по виду используемой энергии (ПК-1).
7. Металлургические процессы, протекающие при сварке плавлением (ПК-1).
8. Механизм образования соединения при сварке давлением (ПК-1).

9. Понятие свариваемости материалов (ПК-1).
10. Сварочные напряжения и деформации (ПК-1).
11. Виды сварных швов и сварных соединений (ПК-14).
12. Дефекты сварных соединений (ПК-1).
13. Температурные участки в области сваривания (ПК-1).
14. Кристаллизация сварного шва при сварке плавлением (ПК-1).
15. Влияние серы и фосфора в стали на качество сварки (ПК-1).
16. Влияние хрома, молибдена и ванадия на свариваемость сталей (ПК-1).
17. Ультразвуковая сварка (ПК-14).
18. Сварка трением (ПК-14).
19. Электродуговая сварка и ее разновидности (ПК-14).
20. Дуговая сварка плавящимся и неплавящимся электродом (ПК-14).
21. Дуговая сварка в среде защитного газа (ПК-14).
22. Механизм возникновения сварочной дуги (ПК-1).
23. Расходные материалы для дуговой сварки (ПК-1).
24. Диффузионная сварка (ПК-14).
25. Плазменная сварка (ПК-1).
26. Газовая сварка (ПК-14).
27. Горючие газы, применяемые при газовой сварке (ПК-1).
28. Электронно-лучевая сварка (ПК-1).
29. Лазерная сварка (ПК-1).
30. Электрическая контактная сварка и ее разновидности (ПК-14).
31. Стыковая контактная сварка (ПК-14).
32. Оборудование для стыковой контактной сварки (ПК-14).
33. Точечная контактная сварка (ПК-14).
34. Оборудование для точечной контактной сварки (ПК-14).
35. Рельефная контактная сварка (ПК-14).
36. Оборудование для рельефной контактной сварки (ПК-14).
37. Шовная контактная сварка (ПК-14).
38. Оборудование для шовной контактной сварки (ПК-14).
39. Конденсаторная сварка (ПК-1).
40. Оборудование для конденсаторной сварки (ПК-1).
41. Методы контроля сварных соединений (ПК-1).
42. Особенности сварочного оборудования в зависимости от его назначения (ПК-1).
43. Критерии выбора сварочного оборудования для сварки различных материалов (ПК-1).

44. Аппаратура сварочных машин (ПК-14).
45. Параметры режима контактной сварки (ПК-1).
46. Электроды для машин контактной сварки (ПК-14).
47. Основные правила техники безопасности при выполнении сварочных работ (ПК-14).
48. Наплавка металлов, способы наплавки (ПК-1).
49. Пайка, классификация способов пайки (ПК-1).
50. Пайка в печах (ПК-14).
51. Индукционная пайка (ПК-14).
52. Пайка электросопротивлением (ПК-14).
53. Пайка погружением (ПК-14).
54. Пайка лазером (ПК-14).
55. Газопламенная пайка (ПК-14).
56. Расходные материалы для пайки (ПК-1).
57. Штамповборочные операции (ПК-14).
58. Заклепочные соединения (ПК-14).
59. Технология создания клинч-соединений (ПК-1).
60. Операции объемной штамповки, применяемые при выполнении штамповборочных соединений (ПК-14).
61. Операции листовой штамповки, применяемые при выполнении штамповборочных соединений (ПК-14).
62. Операции ротационного локального деформирования, применяемые при выполнении неразъемных соединений (ПК-1).
63. Выполнение неразъемных соединений с использованием эластичной среды и жидкости (ПК-1).
64. Соединения запрессовкой (ПК-14).
65. Технология выполнения неразъемных соединений при производстве подшипников (ПК-14).

2.2. Реферат

Темы рефератов по разделам дисциплины приведены ниже.

1. Особенности металлургических процессов, протекающих при сварке плавлением (ПК-1).
2. Дефекты сварных соединений, причины их возникновения, контроль качества (ПК-1).

3. Ультразвуковая сварка (ПК-14).
4. Сварка трением (ПК-14).
5. Холодная сварка (ПК-14).
6. Газовая сварка (ПК-14).
7. Обзор ГОСТов, регламентирующих различные виды сварки и применяемое оборудование (ПК-1).
8. Виды сварных соединений (ПК-14).
9. Ручная дуговая сварка (ПК-14).
10. Дуговая сварка в среде защитного газа (ПК-14).
11. Лазерная сварка (ПК-1).
12. Электронно-лучевая сварка (ПК-1).
13. Индукционная сварка (ПК-14).
14. Электрическая контактная сварка, ее разновидности (ПК-1).
15. Оборудование для контактной стыковой сварки (ПК-14)
16. Оборудование для контактной точечной сварки (ПК-14).
17. Оборудование для контактной рельефной сварки (ПК-14).
18. Оборудование для контактной шовной сварки (ПК-14).
19. Источники питания сварочных машин (ПК-1).
20. Аппаратура сварочных машин (ПК-1).
21. Приводы в сварочном оборудовании (ПК-1).
22. Расходные материалы для различных видов сварки (ПК-1).
23. Сварочный инструмент (ПК-14).
24. Пайка, классификация способов пайки (ОПК-1).
25. Расходные материалы для пайки, их виды и назначение (ПК-1).
26. Технологии пайки, применяемые при производстве радиаторов и теплообменников (ПК-14).
27. Обзор неразъемных соединений, выполняемых с применением методов пластического деформирования (ПК-1).
28. Современные технологии заклепочных соединений (с использованием вытяжных, самопроникающих и других видов заклепок) (ПК-1).
29. Неразъемные соединения с использованием метизов в автокузовостроении (ПК-1).
30. Неразъемные соединения при производстве подшипников качения (ПК-14).

2.3. Лабораторные работы

Темы лабораторных работ по дисциплине приведены в Приложении Б.

Критерии оценки лабораторных работ:

Студентами составляется отчет по выполненным лабораторным работам, в котором должны быть представлены:

1. Титульный лист
2. Цели и задачи лабораторной работы
3. Исходные данные
4. Краткое описание содержания и хода выполнения работы
5. Результаты, полученные в ходе выполнения работы (моделирования)
6. Заключение по работе.

По результатам защиты лабораторных работ могут быть выставлены оценки:

– «зачтено»: выполнены все задания лабораторной работы, студент четко и без ошибок ответил на все вопросы лабораторных работ.

– «не зачтено»: студент не выполнил или выполнил неправильно задания лабораторной работы; студент не ответил на вопросы.

2.4. Билеты

Зачетные билеты используются для проведения промежуточной аттестации по дисциплине «Неразъемные соединения в производстве металлических изделий». Каждое задание билета оценивается отдельно. Общей оценкой является среднее значение, округлённое до целого значения. Шкала оценивания результатов зачета приведена в разделе 6 рабочей программы.

Вариант билета для экзамен проводимого по итогам 7 семестра

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Факультет _____ Машиностроения _____ Кафедра ОМДиАТ

Дисциплина НЕРАЗЪЁМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Направление подготовки 05.03.01 «Машиностроение»

Профиль подготовки Машины и технологии обработки материалов давлени-
ем

Курс 4, группа 201-222, форма обучения: очная

БИЛЕТ № _____

1. Классификация видов сварки по состоянию металла в сварочной зоне.
2. Операции объемной штамповки, применяемые при выполнении штамповочных соединений.

Утверждено на заседании кафедры « » _____ 201 г., протокол №

Зав. кафедрой _____ / П.А. Петров /