

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Ястребов Олег Александрович
Должность: Ректор
Дата подписания: 31.08.2026 08:24:35
Уникальный программный ключ:
ca953a0120d891083f939673078ef1a989dae18a

**Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Российский университет дружбы народов имени Патриса Лумумбы»**

Инженерная академия

(наименование основного учебного подразделения (ОУП) – разработчика ОП ВО)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ В МАШИНОСТРОЕНИИ

(наименование дисциплины/модуля)

Рекомендована МССН для направления подготовки/специальности:

15.03.05 КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

(код и наименование направления подготовки/специальности)

Освоение дисциплины ведется в рамках реализации основной профессиональной образовательной программы высшего образования (ОП ВО):

СИСТЕМНАЯ ИНЖЕНЕРИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

(наименование (профиль/специализация) ОП ВО)

1. ЦЕЛЬ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Дисциплина «Технологические процессы в машиностроении» входит в программу бакалавриата «Системная инженерия машиностроительных производств» по направлению 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и изучается в 4 семестре 2 курса. Дисциплину реализует Базовая кафедра "Машиностроительные технологии". Дисциплина состоит из 8 разделов и 43 тем и направлена на изучение понятий об основных свойствах металлов и сплавов; основ производства черных и цветных металлов; основ литейного производства; основ обработки металлов давлением; основ сварочного производства; основ обработки металлов резанием.

Целью освоения дисциплины является фундаментальная технологическая подготовка студентов в области методов получения металлов и сплавов, изготовления заготовок и обработки металлов резанием.

2. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Освоение дисциплины «Технологические процессы в машиностроении» направлено на формирование у обучающихся следующих компетенций (части компетенций):

Таблица 2.1. Перечень компетенций, формируемых у обучающихся при освоении дисциплины (результаты освоения дисциплины)

Шифр	Компетенция	Индикаторы достижения компетенции (в рамках данной дисциплины)
ОПК-7	Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью;	ОПК-7.1 Проводит анализ механизма, с оценкой соответствия его структурной схемы условиям работы и надёжности машины; ОПК-7.2 Применяет средства автоматизированного проектирования для разработки и составления технической документации; ОПК-7.3 Оформляет необходимую технологическую документацию;
ПК-1	Проектирование технологических комплексов машиностроительных производств	ПК-1.1 Определяет состав и количество основных и вспомогательных операций машиностроительного производства; ПК-1.2 Разрабатывает технологические решения технологического комплекса механосборочных и механообрабатывающих производств; ПК-1.3 Анализирует исходные данные для разработки проектных решений технологического комплекса;
ПК-2	Автоматизация и механизация технологических процессов производства	ПК-2.1 Выполняет анализ технологических процессов механосборочного производства с целью выявления операций и этапов, подлежащих автоматизации и механизации; ПК-2.2 Осуществляет внедрение средств автоматизации и механизации технологических процессов производства; ПК-2.3 Производит контроль за эксплуатацией средств автоматизации и механизации технологических процессов производства;

3. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП ВО

Дисциплина «Технологические процессы в машиностроении» относится к обязательной части блока 1 «Дисциплины (модули)» образовательной программы высшего образования.

В рамках образовательной программы высшего образования обучающиеся также осваивают другие дисциплины и/или практики, способствующие достижению запланированных результатов освоения дисциплины «Технологические процессы в машиностроении».

Таблица 3.1. Перечень компонентов ОП ВО, способствующих достижению запланированных результатов освоения дисциплины

Шифр	Наименование компетенции	Предшествующие дисциплины/модули, практики*	Последующие дисциплины/модули, практики*
ОПК-7	Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью;	Инженерная графика;	Технологическая (проектно-технологическая) практика (производственная); Детали машин и основы конструирования; Системы автоматизированного проектирования технологических процессов в машиностроении;
ПК-1	Проектирование технологических комплексов машиностроительных производств		Технологическая (проектно-технологическая) практика (производственная); Преддипломная практика; Основы технологии машиностроения; Гидропневмоавтоматика технологического оборудования; Транспортные и загрузочные системы металлорежущих станков; Технология машиностроения; Системы автоматизированного проектирования технологических процессов в машиностроении; Технологическая оснастка**; Размерный анализ технологических процессов**; Технология сборки**;
ПК-2	Автоматизация и механизация технологических процессов производства	Электротехника; Гидравлика;	Оборудование машиностроительных производств; Теория автоматического управления; Транспортные и загрузочные системы металлорежущих станков; Введение в автоматизированное проектирование**; Методы и средства измерений, контроля и испытаний**; Технологическая оснастка**; Технологическая (проектно-технологическая) практика (производственная);

* - заполняется в соответствии с матрицей компетенций и СУП ОП ВО

** - элективные дисциплины /практики

4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ И ВИДЫ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ

Общая трудоемкость дисциплины «Технологические процессы в машиностроении» составляет «2» зачетные единицы.

Таблица 4.1. Виды учебной работы по периодам освоения образовательной программы высшего образования для очной формы обучения.

Вид учебной работы	ВСЕГО, ак.ч.		Семестр(-ы)
			4
Контактная работа, ак.ч	34		34
Лекции (ЛК)	17		17
Лабораторные работы (ЛР)	0		0
Практические/семинарские занятия (СЗ)	17		17
Самостоятельная работа обучающихся, ак.ч.	38		38
Контроль (экзамен/зачет с оценкой), ак.ч.	0		0
Общая трудоемкость дисциплины ак.ч.	ак.ч.	72	72
	зач.ед.	2	2

Общая трудоемкость дисциплины «Технологические процессы в машиностроении» составляет «2» зачетные единицы.

Таблица 4.2. Виды учебной работы по периодам освоения образовательной программы высшего образования для заочной формы обучения.

Вид учебной работы	ВСЕГО, ак.ч.		Семестр(-ы)
			5
Контактная работа, ак.ч	10		10
Лекции (ЛК)	4		4
Лабораторные работы (ЛР)	0		0
Практические/семинарские занятия (СЗ)	6		6
Самостоятельная работа обучающихся, ак.ч.	58		58
Контроль (экзамен/зачет с оценкой), ак.ч.	4		4
Общая трудоемкость дисциплины ак.ч.	ак.ч.	72	72
	зач.ед.	2	2

5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Таблица 5.1. Содержание дисциплины (модуля) по видам учебной работы*

Номер раздела	Наименование раздела дисциплины	Наименование темы		Вид учебной работы*
Раздел 1	Введение.	1.1	Общие сведения. Основные определения. Производственный и технологический процессы.	ЛК, СЗ
Раздел 2	Классификация конструкционных материалов и их основные свойства	2.1	Основы классификации сталей и их маркировка.	ЛК, СЗ
		2.2	Цветные металлы и сплавы. Общая характеристика свойств инструментальных материалов. Инструментальные стали.	СЗ
Раздел 3	Литейное производство.	3.1	Значение литейного производства в машиностроении. Сущность процесса получения отливок, его основные этапы. Области применения литья, его преимущества и недостатки.	ЛК, СЗ
		3.2	Изготовление моделей и стержневых ящиков. Назначение моделей и стержневых ящиков. Материалы, применяемые для их изготовления. Особенности проектирования моделей и стержневых ящиков: учет литейных свойств сплавов (усадки), технологии изготовления литейных форм (литейные уклоны, галтели, стержневые знаки), припусков на механическую обработку. Понятие о модельных плитах.	СЗ
		3.3	Формовочные и стержневые смеси. Требования, предъявляемые к формовочным и стержневым смесям: пластичность, прочность, газопроницаемость, противопопригарность, податливость. Исходные материалы для приготовления смесей: пески, глины, связующие материалы, специальные добавки; их характеристика.	СЗ
		3.4	Изготовление литейных форм из песчаных смесей. Ручной и машинный способы изготовления форм.	ЛК, СЗ
		3.5	Изготовление стержней. Требования, предъявляемые к стержням. Способы повышения их прочности, газопроницаемости, податливости и противопопригарности.	СЗ
		3.6	Сборка литейных форм. Процесс сборки литейных форм: установка стержней, закрепление стержней, соединение двух частей формы и их скрепление. Применение жеребеек.	СЗ
		3.7	Литейные сплавы и их свойства. Основные виды сплавов, применяемых для изготовления отливок. Литейные свойства сплавов: жидкотекучесть, усадка, ликвация. Процессы возникновения и образования усадочных раковин и внутренних напряжений в литых деталях. Меры борьбы с усадочными раковинами. Способы снижения величины остаточных напряжений в отливках. Правила конструирования литых деталей с учетом литейных свойств сплавов.	СЗ
		3.8	Выбивка, обрубка, очистка и контроль отливок. Общие понятия о процессах выбивки, обрубки, очистки и контроля отливок как финишных операциях технологического процесса их производства. Оборудование, применяемое для их осуществления. Основные виды брака литых деталей и меры его устранения.	СЗ
		3.9	Специальные способы литья. Классификация специальных способов литья. Способы получения точных отливок в разовых формах: оболочковых, по выплавляемым моделям, выжигаемым моделям, вакуум-процессом. Способы получения отливок в металлических формах: литье в кокиль, под давлением, центробежное литье, непрерывное литье. Сущность технологии каждого из перечисленных специальных способов литья. Их преимущества и недостатки, область применения.	ЛК, СЗ
Раздел 4	Обработка металлов давлением.	4.1	Сущность процесса обработки металлов давлением. Значение обработки металлов давлением в промышленности. Основные способы обработки металлов давлением: прокатка, волочение, прессование, свободная ковка и штамповка.	СЗ
		4.2	Основы теории обработки металлов давлением. Упругая и пластическая деформация металлов и сплавов. Влияние степени пластической деформации и температуры на изменение структуры и механических свойств при их обработке давлением. Понятие о наклепе и рекристаллизации металлов при обработке давлением.	СЗ
		4.3	Нагрев металлов и сплавов перед обработкой давлением. Влияние нагрева на пластичность и прочность металлов и сплавов, температурный интервал для обработки давлением.	СЗ
		4.4	Прокатка металлов и сплавов. Сущность процесса прокатки металлов. Области применения проката и	СЗ

Номер раздела	Наименование раздела дисциплины	Наименование темы		Вид учебной работы*
			промышленности.	
		4.5	Волочение. Сущность и назначение процесса волочения. Металлы и сплавы, подвергаемые волочению. Волоочильный инструмент. Продукция, получаемая при волочении.	СЗ
		4.6	Прессование. Сущность процесса прессования. Металлы и сплавы, применяемые для прессования. Продукция прессования и область ее применения.	СЗ
		4.7	Свободная ковка. Общие понятия о свободной ковке и области ее применения. Операция свободнойковки.	СЗ
		4.8	Объёмная штамповка. Сущность процесса объемной штамповки. Виды горячей объемной штамповки. Холодная высадка.	СЗ
		4.9	Листовая штамповка. Сущность процесса листовой штамповки и область ее применения. Основные операции листовой штамповки: вырубка, гибка, вытяжка, обжим, отбортовка и формовка.	СЗ
Раздел 5	Основы сварочного производства.	5.1	Сущность процессов сварки, их назначение и применение в машиностроении. Классификация и краткий обзор основных видов сварки.	СЗ
		5.2	Дуговая сварка. Понятие об электрической дуге, ее тепловых и физических свойствах. Сущность процесса дуговой сварки. Краткие сведения о металлургических процессах при сварке.	СЗ
		5.3	Ручная дуговая сварка. Электроды для дуговой сварки. Типы электродных покрытий. Основные виды сварных соединений. Технология ручной дуговой электросварки.	ЛК, СЗ
		5.4	Автоматическая сварка под флюсом. Ее сущность и области применения. Проволока и флюсы для автоматической сварки.	СЗ
		5.5	Основные типы сварочных автоматов. Сварка под флюсом шланговыми полуавтоматами. Технология автоматической сварки. Сварка в атмосфере защитных газов. Сварка в атмосфере аргона. Сварка в атмосфере углекислого газа.	СЗ
		5.6	Электрошлаковая сварка. Сущность и схема процесса. Области применения электрошлаковой сварки.	ЛК, СЗ
		5.7	Газовая сварка. Сущность процесса газовой сварки. Газы, применяемые при сварке. Газосварочная аппаратура. Элементы технологии газовой сварки. Области применения. Газопрессовая сварка. Сущность процесса и области применения.	ЛК, СЗ
		5.8	Контактная электросварка. Сущность процессов контактной сварки. Принципиальная схема устройства и основные части машин для контактной сварки. Стыковая сварка сопротивлением. Точечная сварка. Шовная (роликовая) сварка. Типы рациональных соединений при контактной сварке. Области применения контактной сварки.	СЗ
		5.9	Специальные методы сварки. Кузнечная сварка. Сварка трением. Сварка холодным способом. Сварка взрывом. Конденсаторная сварка. Сварка ультразвуком. Диффузная сварка в вакууме. Плазменно-дуговая сварка. Сварка электронным лучом в вакууме. Сварка световым лучом.	СЗ
		5.10	Дефекты сварных соединений. Краткая характеристика наружных и внутренних дефектов сварных соединений.	ЛК, СЗ
Раздел 6	Базирование деталей в машиностроении	6.1	Общие положения, термины и определения. Понятия о базах и их классификация . Необходимое количество баз для правильной ориентации заготовок.	СЗ
		6.2	Конструкторские, измерительные и технологические базы. Необходимое количество баз для правильной ориентации заготовки при обработке.	СЗ
		6.3	Материальные(явные) и скрытые (условные) базы .Настроечные базы. Проверочные технологические базы. Искусственные технологические базы.	СЗ
Раздел 7	Точность в машиностроении. Точность обработки и методы её достижения	7.1	Систематические погрешности механической обработки. Погрешности, связанные с неточностью, износом и деформацией станков.	СЗ
		7.2	Погрешности обработки, вызываемые неточностью и износом инструмент. Погрешности обработки с величиной	ЛК, СЗ

Номер раздела	Наименование раздела дисциплины	Наименование темы		Вид учебной работы*
			усилия зажима заготовки.	
		7.3	Погрешности обработки , связанные с деформацией технологической системы под влиянием нагрева. Погрешности заготовки, связанные с тепловыми деформациями заготовки.	СЗ
		7.4	Погрешности измерения приборов. Погрешности теоретической схемы обработки.	СЗ
		7.5	Случайные погрешности механической обработки.	ЛК, СЗ
Раздел 8	Технология обработки металлов резанием	8.1	Обработка металлов резанием	ЛК, СЗ
		8.2	Обработка заготовок на расточных станках	ЛК, СЗ
		8.3	Характеристика метода растачивания. Режим резания. Приспособления для обработки заготовок на расточных станках. Обработка заготовок на координатно-расточных станках	СЗ
		8.4	Разработка технологического маршрута обработки	ЛК, СЗ

* - заполняется только по ОЧНОЙ форме обучения: ЛК – лекции; ЛР – лабораторные работы; СЗ – практические/семинарские занятия.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Таблица 6.1. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Тип аудитории	Оснащение аудитории	Специализированное учебное/лабораторное оборудование, ПО и материалы для освоения дисциплины (при необходимости)
Лекционная	Аудитория для проведения занятий лекционного типа, оснащенная комплектом специализированной мебели; доской (экраном) и техническими средствами мультимедиа презентаций.	
Компьютерный класс	Компьютерный класс для проведения занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, оснащенная персональными компьютерами (в количестве 15 шт.), доской (экраном) и техническими средствами мультимедиа презентаций.	VR - симулятор производственной линии. Персональный компьютер (системный блок, монитор, клавиатура, мышь) с минимальными требованиями: Процессор Intel® Core™ i7-10700, видеокарта Nvidia GeForce RTX 3070, ОЗУ 32 ГБ, VR-оборудование (VR-шлемы, контроллеры).
Семинарская	Аудитория для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, оснащенная комплектом специализированной мебели и техническими средствами мультимедиа презентаций.	
Для самостоятельной работы	Аудитория для самостоятельной работы обучающихся (может использоваться для проведения семинарских занятий и консультаций), оснащенная комплектом специализированной мебели и компьютерами с доступом в ЭИОС.	

* - аудитория для самостоятельной работы обучающихся указывается **ОБЯЗАТЕЛЬНО!**

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Основная литература:

1. Справочник технолога-машиностроителя. Т.2 / Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение, 2003 - 496с. <http://www.mirstan.ru>
2. Кравченя В.И. Лабораторный практикум по дисциплине Автоматизированное оборудование. – М.: РУДН, Кафедра Технологии машиностроения, 2007. – 40 с.
3. Дальский А.М. и др. Технология конструкционных материалов. Учебник для ВУЗов. М.: Машиностроение, 1977.
4. Рогов, В. А. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов / В. А. Рогов. — 2-е изд., испр. и доп. — М.: Издательство Юрайт, 2017. — 351 с. — (Серия: Авторский учебник). — ISBN 978-5-534-00889-0.

Дополнительная литература:

1. Верещака А.С., Кушнер В.С. Резание материалов: Учебник для вузов. - М.: Высшая школа, 2009. - 447с. <http://www.twirpx.com/file/426274/>
2. Основы технологии машиностроения: учебник и практикум для прикладного бакалавриата / А. В. Тотай [и др.]; под общ. ред. А. В. Тотая. — М.: Издательство Юрайт, 2017. — 239 с. — (Серия: Бакалавр. Прикладной курс). — ISBN 978-5-534-01132-6.

Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»:

1. ЭБС РУДН и сторонние ЭБС, к которым студенты университета имеют доступ на основании заключенных договоров
 - Электронно-библиотечная система РУДН – ЭБС РУДН <http://lib.rudn.ru/MegaPro/Web>
 - ЭБС «Университетская библиотека онлайн» <http://www.biblioclub.ru>
 - ЭБС Юрайт <http://www.biblio-online.ru>

- ЭБС «Консультант студента» www.studentlibrary.ru

- ЭБС «Троицкий мост»

2. Базы данных и поисковые системы

- электронный фонд правовой и нормативно-технической документации <http://docs.cntd.ru/>

- поисковая система Яндекс <https://www.yandex.ru/>

- поисковая система Google <https://www.google.ru/>

- реферативная база данных SCOPUS <http://www.elsevierscience.ru/products/scopus/>

Учебно-методические материалы для самостоятельной работы обучающихся при освоении дисциплины/модуля:*

1. Курс лекций по дисциплине «Технологические процессы в машиностроении».

* - все учебно-методические материалы для самостоятельной работы обучающихся размещаются в соответствии с действующим порядком на странице дисциплины **в ТУИС!**

РАЗРАБОТЧИКИ:

Доцент

Должность

Подпись

Алленов Д.Г.

Фамилия И.О

РУКОВОДИТЕЛЬ БУП:

Заведующий кафедрой

Должность

Подпись

Боронина Людмила
Владимировна [Б|] доцент, к.н.
,

Фамилия И.О

РУКОВОДИТЕЛЬ ОП ВО:

Доцент

Должность

Подпись

Алленов Д.Г.

Фамилия И.О