

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Глазовский инженерно-экономический институт (филиал)  
Федерального государственного бюджетного образовательного  
учреждения высшего образования  
«Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова»  
(ГИЭИ (филиал) ФГБОУ ВО «ИжГТУ имени М.Т. Калашникова»)

УТВЕРЖДАЮ



Директор

/Бабушкин М.А.

2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**  
**Инновационные технологии**

направление подготовки: **15.03.05 – Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств**

направленность (профиль): **Технология машиностроения**

уровень образования: **бакалавриат**

форма обучения: **заочная**

общая трудоемкость дисциплины составляет: **2 зачетные единицы**

Кафедра «Машиностроение и информационные технологии»

Составитель: Овсянников Алексей Владимирович, к.т.н., доцент

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и рассмотрена на заседании кафедры.

Протокол от 21.05.2021 г. № 5

Заведующий кафедрой

  
А.Г. Горбушин  
21.05 2021г.

### СОГЛАСОВАНО

Количество часов рабочей программы и формируемые компетенции соответствуют учебному плану по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль «Технология машиностроения».

Протокол заседания учебно-методической комиссии от 09 июня 2021 г. № 11

Председатель учебно-методической комиссии ГИЭИ

  
А.Г. Горбушин

Руководитель образовательной программы

  
А.В. Овсянников  
21.05 2021г.

## Аннотация к дисциплине

<b>Название дисциплины</b>	<b>Инновационные технологии</b>
<b>Направление подготовки (специальность)</b>	<b>15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств</b>
<b>Направленность (профиль/программа/специализация)</b>	<b>Технология машиностроения</b>
<b>Место дисциплины</b>	Часть, формируемая участниками образовательных отношений, Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору
<b>Трудоемкость (з.е. / часы)</b>	2/72
<b>Цель изучения дисциплины</b>	Сформировать у студентов знания об инновационных методах и средствах осуществления производственных процессов машиностроительных производств, закономерностях построения инновационных технологических процессов
<b>Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины</b>	ПК-2. Способен выбирать заготовки для производства деталей машиностроения средней сложности ПК-3. Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности
<b>Содержание дисциплины (основные разделы и темы)</b>	Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов. Инновационные технологии в заготовительном производстве. Инновационные технологии формообразования. Инновационные технологии в станкостроении. Инновационные технологии в инструментальном производстве. Инновационные технологии в механосборочном производстве. Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях. Инновационные технологии автоматизации технологических процессов. Инновационные информационные технологии. CALS -технологии
<b>Форма промежуточной аттестации</b>	Зачет

## 1. Цели и задачи дисциплины

**Цель** дисциплины – сформировать у студентов знания об инновационных методах и средствах осуществления производственных процессов машиностроительных производств, закономерностях построения инновационных технологических процессов.

### **Задачи дисциплины:**

- сформировать у студентов знания инновационных методов реализации производственных процессов, навыки выбора оптимальных решений и рациональных средств производства.

## 2. Планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины у студента должны быть сформированы:

### **Знания, приобретаемые в ходе освоения дисциплины**

№ п/п	Знания
1	Перспективы инновационных машиностроительных производств
2	Закономерности построения инновационных производственных процессов
3	Методология системного решения задач инновационного производства
4	Методы и средства инновационных технологий, области их использования

### **Умения, приобретаемые в ходе освоения дисциплины**

№ п/п	Умения
1	Обосновывать требования к технологическим процессам, к технологичности и экономичности конструкции изделий, к разрабатываемому оборудованию и оснастке, к средствам построения инновационных производственных процессов
2	Решать принципиальные вопросы, связанные с инструментообеспечением, планированием и оперативным управлением ходом инновационного производственного процесса при заданных исходных данных

### **Навыки, приобретаемые в ходе освоения дисциплины**

№ п/п	Навыки
1	Разработки инновационного производственного процесса изготовления изделий машиностроения при проектировании новых и реконструкции действующих производств, в т. ч. выбора методов и средств построения инновационных производственных процессов.

## Компетенции, приобретаемые в ходе освоения дисциплины

Компетенции	Индикаторы	Знания	Умения	Навыки
ПК-2. Способен выбирать заготовки для производства деталей машиностроения средней сложности	ПК-2.1 последовательность и правила выбора заготовок деталей машиностроения средней сложности; технологические свойства конструкционных материалов деталей машиностроения средней сложности; технические требования, предъявляемые к сырью и материалам деталей машиностроения средней сложности; характеристики видов заготовок, методов получения, способов изготовления деталей машиностроения средней сложности; технологические возможности заготовительных производств организации	1-4		
	ПК-2.2 устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения средней сложности; выявлять конструкционные особенности деталей машиностроения средней сложности, влияющие на выбор способа получения заготовки; выбирать метод получения и способ изготовления заготовок деталей машиностроения средней сложности; выбирать конструкцию заготовок и устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности; оценивать технические задания на проектирование заготовок, подготовленные специалистами более низкой квалификации		1-2	
	ПК-2.3 определение технологических свойств материала, конструкционных особенностей и типа производства деталей машиностроения средней сложности; выбор технологических методов получения, способов изготовления деталей машиностроения средней сложности, проектирование заготовок и разработка технических заданий на проектирование заготовок деталей машиностроения средней сложности			1
ПК-3. Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности	ПК-3.1 технические требования, предъявляемые к деталям машиностроения средней сложности; методы, средства и способы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок; типовые технологические процессы изготовления, методики проектирования технологических процессов и технологических операций деталей машиностроения средней сложности; основное технологическое оборудование, используемое в технологических процессах изготовления деталей машиностроения средней сложности, и принципы его работы; технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей	1-4		

<p>машиностроения; принципы выбора технологического оборудования и технологической оснастки; типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности, методики расчета технологических режимов технологических операций и норм времени изготовления деталей машиностроения средне сложности; нормативы расхода сырья, материалов, топлива, энергии на выполнение технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности; методика расчета экономической эффективности технологических процессов; нормативно-технические и руководящие документы по оформлению технологической документации</p>			
<p>ПК-3.2 определить тип производства на основе анализа программы выпуска деталей машиностроения средней сложности; выявлять основные технологические задачи, решаемые по разработке технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности; выбирать схемы контроля и определять возможности средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; выбирать схемы базирования и закрепления, рассчитывать силы закрепления заготовок деталей машиностроения средней сложности; разрабатывать маршруты обработки отдельных поверхностей, маршрутные технологические процессы, операционные технологические процессы заготовок деталей машиностроения средней сложности; рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения средней сложности; рассчитывать припуски и промежуточные размеры на обработку поверхностей деталей машиностроения средней сложности; определять возможности технологического оборудования, технологической оснастки, рассчитывать технологические режимы технологических операций и нормировать технологические операции изготовления деталей машиностроения средней сложности; рассчитывать нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, инструментов, технологического топлива, энергии в технологических операциях изготовления деталей машиностроения средней сложности; рассчитывать экономическую эффективность проектируемых технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности; оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы изготовления деталей</p>		1-2	

	машиностроения средней сложности			
	ПК-3.3 определение типа производства деталей машиностроения средней сложности; анализ технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; выбор схем контроля и средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; выбор схемы базирования и закрепления, установление требуемых сил закрепления заготовок для деталей машиностроения средней сложности; разработка технологических маршрутов и технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности; расчет точности обработки при проектировании операций изготовления для деталей машиностроения средней сложности; выбор технологического оборудования, стандартных инструментов и стандартных приспособлений, необходимого для реализации разработанных технологических процессов изготовления для деталей машиностроения средней сложности; установление значений припусков и промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей машиностроения средней сложности; установление технологических режимов и норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения средней сложности; определение экономической эффективности проектируемых технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности; оформление технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности			1

### 3. Место дисциплины в структуре ООП

Дисциплина является дисциплиной по выбору, относится к Части, формируемой участниками образовательных отношений. Блок 1 «Дисциплины (модули)».

Дисциплина изучается на 4 курсе в 8 семестре.

Изучение дисциплины базируется на знаниях, умениях и навыках, полученных при освоении дисциплин (модулей): методы компьютерного конструирования; детали машин и мехатронных модулей, материаловедение, основы технологии машиностроения, технология конструкционных материалов, резание материалов, режущий инструмент, нормирование точности

Перечень последующих дисциплин (модулей), для которых необходимы

знания, умения и навыки, формируемые данной учебной дисциплиной (модулем): проектирование средств технологического оснащения, автоматизация производственных процессов, выполнение выпускной квалификационной работы бакалавра.

#### 4. Структура и содержание дисциплины

##### 4.1 Структура дисциплины

№ п/п	Раздел дисциплины. Форма промежуточной аттестации (по семестрам)	Всего часов на раздел	Семестр	Распределение трудоемкости раздела (в часах) по видам учебной работы					СРС	Содержание самостоятельной работы
				контактная						
				лек	пр	лаб	КЧА			
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	
1	Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов.	7	8	2					5	Изучение теоретического материала
2	Инновационные технологии в заготовительном производстве.	7	8	2					5	Изучение теоретического материала
3	Инновационные материалы в промышленности. Инновационные технологии формообразования.	5	8						5	Изучение теоретического материала
4	Инновационные технологии в станкостроении	7	8						7	Изучение теоретического материала
5	Инновационные технологии в инструментальном производстве.	7	8		2				5	Изучение теоретического материала, подготовка к практическому занятию



6	Инновационные информационные технологии. CALS - технологии.	5	8					5	Изучение теоретического материала
7	Инновационные технологии автоматизированного производства. Промышленные роботы	5	8					5	Изучение теоретического материала
8	Инновационные способы нанесения покрытий	5	8					5	Изучение теоретического материала
9	Инновационные технологии в механосборочном производстве.	7	8		2			5	Изучение теоретического материала, подготовка к практическому занятию
10	Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.	5	8					5	Изучение теоретического материала
11	Инновационные (специальные) технологии обработки. Электрофизические и электрохимические способы.	5	8					5	Изучение теоретического материала
12	Инновационные (прогрессивные) технологии сварки и резки металлов.	5	8					5	Изучение теоретического материала
13	Зачет	2	8				0,3	1,7	Подготовка к зачету. Зачет выставляется с учетом результатов текущего контроля успеваемости.
	<b>Итого:</b>	<b>72</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>-</b>	<b>0,3</b>	<b>62</b>	
	Контроль							1,7	

## 4.2 Содержание разделов курса и формируемых в них компетенций

№ п/п	Раздел дисциплины	Коды компетенции и индикаторов	Знания	Умения	Навыки	Форма контроля
1	<p><b>Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов.</b>                      Сущность предмета:                      Инновационные технологии.                      Производственный процесс как поток материалов, энергии и информации.                      Классификация методов обработки материалов в машиностроении. Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов. Приоритетные направления развития техники и технологий.                      Сопоставление и анализ приоритетных направлений развития техники и технологий разных лет.</p>	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3 ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3	1-4	1-2	1	Зачет
2	<p><b>Инновационные технологии в заготовительном производстве.</b>                      Основные теоретические положения. Типовые технологии в заготовительном производстве. Листовая штамповка. Импульсная штамповка. Объемная штамповка. Прокатка. Литье. Ковка. Анализ инновационных предложений.                      Эффективность и перспективы применения.</p>	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3 ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3	1-4	1-2	1	Зачет
3	<p><b>Инновационные материалы в промышленности. Инновационные технологии формообразования.</b>                      Основные теоретические положения. Типовые материалы в</p>	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3 ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3	1-4	1-2	1	Зачет

	<p>промышленности. Чугуны. Стали и сплавы. Цветные металлы и сплавы. Композиционные материалы. Полимерные материалы. Сверхтвердые материалы. Наноматериалы. Типовые технологии формообразования. Лезвийная обработка. Абразивная обработка. Нанотехнологии. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>					
4	<p><b>Инновационные технологии в станкостроении</b>  Основные теоретические положения. Типовые технологии в станкостроении. Универсальные, специализированные и специальные станки. Станки с ЧПУ. Обработка центры. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3  ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет
5	<p><b>Инновационные технологии в инструментальном производстве.</b>  Основные теоретические положения. Типовые технологии в инструментальном производстве. Порошковая металлургия. Механическая обработка. Пайка. Нанесение покрытий. Напайные и сменные пластины. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3  ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий, зачет
6	<p><b>Инновационные информационные технологии. CALS - технологии.</b>  Основные теоретические положения. Типовые информационные технологии. САПР в</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3  ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет

	<p>машиностроении. CAD, CAM, CAE. CALS - технологии. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>					
7	<p><b>Инновационные технологии автоматизированного производства. Промышленные роботы</b>          Основные теоретические положения. Типовые технологии автоматизированного производства. Применение станков с ЧПУ. Применение обрабатывающих центров. Гибкие производственные системы. Станки-автоматы. Автоматические линии. Промышленные роботы. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3          ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет
8	<p><b>Инновационные способы нанесения покрытий</b>          Основные теоретические положения. Типовые технологии нанесения покрытий. Наплавка. Напыление. Электрохимическое осаждение. Электролитическое нанесение покрытия. Химическое осаждение из паровой фазы (CVD). Физическое осаждение из паровой фазы (PVD). Ионная имплантация в вакууме. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3          ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет
9	<p><b>Инновационные технологии в механосборочном производстве.</b>          Основные теоретические положения. Типовые технологии механосборочного</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3          ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий, зачет

	<p>производства. Методы механической обработки поверхностей. Методы сборки. Организация механосборочного производства. Способы транспортировки изделий. Транспортёры. Конвейеры. Промышленные роботы. Сборочные линии. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>					
10	<p><b>Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.</b>          Основные теоретические положения. Типовые технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.          Универсальные, специализированные и специальные средства измерений. Средства измерений электронные с цифровой индикацией. Средства измерений портативные. Координатно-измерительные машины. Испытательные стенды. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3          ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет
11	<p><b>Инновационные (специальные) технологии обработки. Электрофизические и электрохимические способы.</b>          Основные теоретические положения.          Электрофизические и электрохимические способы.          Электроэрозионная обработка.          Электроискровая обработка.          Электромеханическая обработка.          Электрохимическая обработка (электрохимическое полирование, шлифование,</p>	<p>ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3          ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3</p>	1-4	1-2	1	Зачет

	хонингование и др.). Ультразвуковая обработка. Электроннолучевая обработка. Лазерная обработка. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.					
12	<b>Инновационные (прогрессивные) технологии сварки и резки металлов.</b> Основные теоретические положения. Типовые технологии сварки и резки металлов. Экономическая целесообразность применения инновационных (прогрессивных) способов сварки и резки. Плазменная сварка и резка металлов. Лазерная сварка и резка металлов. Электроннолучевая сварка и резка. Холодная сварка. Электрошлаковая сварка. Сварка трением. Диффузионная сварка. Ультразвуковая сварка. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3 ПК-3.1, ПК-3.2, ПК-3.3	1-4	1-2	1	Зачет

### 4.3 Наименование тем лекций, их содержание и объем в часах

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование лекций	Трудоемкость (час)
1.	1	<b>Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов.</b> Сущность предмета: Инновационные технологии. Производственный процесс как поток материалов, энергии и информации. Классификация методов обработки материалов в машиностроении. Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов. Приоритетные направления развития техники и технологий. Сопоставление и анализ приоритетных направлений развития техники и технологий разных лет.	2
2.	2	<b>Инновационные технологии в заготовительном производстве.</b> Основные теоретические положения. Типовые технологии в заготовительном производстве. Листовая штамповка. Импульсная штамповка. Объемная штамповка. Прокатка. Литье. Ковка. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.	2

	<b>Всего</b>		<b>4</b>
--	--------------	--	----------

#### **4.4 Наименование тем практических занятий, их содержание и объем в часах**

<b>№ п/п</b>	<b>№ раздела дисциплины</b>	<b>Наименование практических работ</b>	<b>Трудоёмкость (час)</b>
1	5	Инновационные технологии в инструментальном производстве. Порошковая металлургия. Напайные и сменные пластины	2
2	9	Инновационные технологии в механосборочном производстве. Методы сборки. Организация механосборочного производства. Способы транспортировки изделий. Транспортёры. Конвейеры. Промышленные роботы. Сборочные линии.	2
	<b>Всего</b>		<b>4</b>

#### **4.5 Наименование тем лабораторных работ, их содержание и объем в часах**

Лабораторные работы рабочим учебным планом не предусмотрены.

### **5. Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине**

Для контроля результатов освоения дисциплины проводятся:

- работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий;
- зачет.

*Примечание:* оценочные материалы приведены в приложении к рабочей программе дисциплины.

Промежуточная аттестация по итогам освоения дисциплины – зачет.

### **6. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины**

#### **6.1. Основная литература**

1. Кудряшов А.А. Промышленные технологии и инновации [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.А. Кудряшов. — Электрон. текстовые данные. — Самара: Поволжский государственный университет телекоммуникаций и информатики, 2017. — 169 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/75404.html>

2. Грабченко А.И., Залого В.А., Внуков Ю.Н. Интегрированные процессы обработки материалов резанием: Учебник для высш. учебн. заведений. - Сумы: Университетская книга, 2017. - 451 с.

3. Основы нанотехнологии: учебник / Н.Т. Кузнецов, В.М. Новоторцев, В.А. Жабрев, В.И. Марголин. - М.: Бином. Лаб. знаний, 2014. – 397 с.

## 6.2. Дополнительная литература

1. Проектирование технологии автоматизированного машиностроения: Учебник для машиностр. спец. вузов / И.М.Баранчукова, А.А.Гусев и др.; под ред. Ю.М.Соломенцева. - 2-е изд., испр. - М.: Высш. школа, 1999. - 416 с.:ил.
2. Артамонов Б.А., Волков Ю.С., Дрожалова В.И. и др. Электрофизические и электрохимические способы обработки материалов. Учеб. пособие (в 2-х томах). Т.1. Обработка материалов с применением инструмента / Под ред. В.П. Смоленцева. – М.: Высш. шк., 1983. – 247 с.
3. Артамонов Б.А., Волков Ю.С., Дрожалова В.И. и др. Электрофизические и электрохимические способы обработки материалов. Учеб. пособие (в 2-х томах). Т.2. Обработка материалов с использованием высококонцентрированных источников энергии / Под ред. В.П. Смоленцева. – М.: Высш. шк., 1983. – 208 с.
4. Промышленные технологии и инновации. Оборудование для nanoиндустрии и технология его изготовления: учебное пособие / А.Г. Ткачев, И.Н. Шубин, А.И. Попов. – Тамбов: Изд-во ГОУ ВПО ТГТУ, 2010. – 132 с.
5. Черепашков А.А., Носов Н.В. Компьютерные технологии, моделирование и автоматизированные системы в машиностроении: Учеб. для студ. высш. учеб. заведений. - Волгоград: Издательский Дом «Ин-Фолио», 2009. – 640 с.
6. Аверьянова, И.О. Технология машиностроения. Высокоэнергетические и комбинированные методы обработки [Текст]: учеб. пос. для сред. проф. образования / И.О. Аверьянова, В.В. Клепиков. - - М.: Форум, 2008. - 304 с.:ил.
7. Проектирование технологий машиностроения на ЭВМ [Текст]: учеб. пос. для констр. и технол. спец. вузов / О.В. Таратынов, Б.М. Базров, В.В. Клепиков, О.И. Аверьянов и др.; под ред. О.В. Таратынова. - - М.: МГИУ, 2006. - 519 с.:ил.

## 6.3. Перечень ресурсов информационно-коммуникационной сети

### Интернет

1. Якухин В.Г. Высокотехнологичные методы обработки металлов: Учебное пособие / Под ред. д.т.н., проф. О.В. Таратынова. – М.: МГИУ, 2008. – 297 с. (<https://books.google.ru/books?isbn=5276016488>)
2. Инженерная оптимизация прессового и литейного оборудования: учебное пособие / А.С. Клинков, М.В. Соколов, В.И. Кочетов, В.Г. Однолько, И.В. Скопинцев. - Тамбов: Изд-во ГОУ ВПО ТГТУ, 2011. - 80 с. (<http://window.edu.ru/resource/478/76478>)
3. Балоян Б.М., Колмаков А.Г., Алымов М.И., Кротов А.М. Наноматериалы. Классификация, особенности свойств, применение и технологии получения: Учебное пособие / Международный университет природы, общества и человека "Дубна". Филиал "Угреша". - М.: 2007. - 125 с. (<http://window.edu.ru/resource/277/63277>)
1. Компьютерные технологии при проектировании и эксплуатации технологического оборудования [Электронный ресурс] : учебное пособие / Г.В. Алексеев [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Вузовское образование, 2017. — 171 с. — 978-5-4487-0004-0. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/65620.html>



#### 6.4. Программное обеспечение

Лицензионное ПО:

1. Операционная система Windows.
2. Прикладные программы Microsoft Office (Word, PowerPoint, Excel).
3. Компас-3D.
4. MathCAD.
5. Вертикаль.

Свободно распространяемое ПО:

1. Foxit Reader (работа с PDF-файлами).
2. 7Zip.
3. Google Chrome.

#### 6.5. Методические рекомендации

1. Овсянников А.В. Методические рекомендации по организации самостоятельной работы по дисциплине «Инновационные технологии». – Глазов: Глазовский инженерно-экономический институт, 2021 (элект. издание).

#### 6.6. Электронно-библиотечные системы и электронные базы данных

1. База данных Научной электронной библиотеки eLIBRARY.RU <https://elibrary.ru/>
2. База данных Web of Science <https://apps.webofknowledge.com/>
3. База данных Scopus <https://www.scopus.com>
4. Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» <http://window.edu.ru>
5. Справочно-правовая система «Гарант» <http://www.garant.ru>
6. Бесплатная электронная Интернет библиотека нормативно-технической литературы ТехЛит <http://www.tehlit.ru/>
7. База данных профессиональных стандартов Министерства труда и социальной защиты РФ <http://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyyreestr-professionalnykh-standartov/>
8. Федеральная государственная информационная система «Национальная электронная библиотека» <http://нэб.рф>
9. Электронно-библиотечная система IPRbooks <http://istu.ru/material/elektronno-bibliotechnaya-sistema-iprbooks>  
<http://www.iprbookshop.ru>
10. Справочно-правовая система КонсультантПлюс - <http://www.consultant.ru/>
11. Профессиональная справочная система «Кодекс» - <https://kodeks.ru/>
12. Информационная сеть «Техэксперт» - <https://cntd.ru/>
13. Электронный фонд нормативно-технической и нормативно-правовой информации Консорциума «Кодекс» - <https://docs.cntd.ru/>

#### 7. Материально-техническое обеспечение дисциплины

№№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения занятий с перечнем основного оборудования
1	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа и практических занятий (ауд.

	201, 207, 407), оборудованная комплектом учебной мебели для обучающихся и преподавателя, компьютером, проектором, экраном и доской.
2	Учебная лаборатория технологии машиностроения, станков и инструмента (ауд. 01). Краткий перечень оборудования: станок токарно-винторезный, станок вертикально-фрезерный, станок вертикально-сверлильный, минигабаритный фрезерный станок с ЧПУ, станочные приспособления и режущий инструмент для демонстрации.
3	Учебная лаборатория инновационных технологий и автоматизации машиностроения (ауд. 202), оснащенная комплектом учебной мебели для обучающихся и преподавателя. Краткий перечень оборудования: минигабаритный токарный станок с ЧПУ, минигабаритный фрезерный станок с ЧПУ, минигабаритный промышленный робот.
4	Учебная аудитория для организации и проведения самостоятельной работы студентов, оборудованная комплектом учебной мебели для обучающихся и преподавателя, доской, экраном, проектором, компьютерами с необходимым программным обеспечением, с возможностью подключения к сети «Интернет» (ауд. 209).

При необходимости рабочая программа дисциплины (модуля) может быть адаптирована для обеспечения образовательного процесса инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, в том числе для обучения с применением дистанционных образовательных технологий. Для этого требуется заявление студента (его законного представителя) и заключение психолого-медико-педагогической комиссии (ПМПК).

**Лист утверждения рабочей программы дисциплины  
на учебный год**

Рабочая программа дисциплины (модуля) утверждена на ведение учебного процесса в учебном году:

<b><i>Учебный год</i></b>	<b><i>«СОГЛАСОВАНО»:</i></b> <i>заведующий кафедрой, ответственной за РПД (подпись и дата)</i>
2021 – 2022	
2022 - 2023	
2023 - 2024	
2024- 2025	

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Глазовский инженерно-экономический институт (филиал)  
Федерального государственного бюджетного образовательного  
учреждения высшего образования  
«Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова»  
(ГИЭИ (филиал) ФГБОУ ВО «ИжГТУ имени М.Т. Калашникова»)

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

по дисциплине  
Инновационные технологии

направление 15.03.05 – Конструкторско-технологическое обеспечение  
машиностроительных производств

профиль Технология машиностроения

уровень образования: бакалавриат

форма обучения: заочная

общая трудоемкость дисциплины составляет: 2 зачетные единицы

## 1. Оценочные средства

Оценивание формирования компетенций производится на основе результатов обучения, приведенных в п. 2 рабочей программы. Связь разделов компетенций, индикаторов и форм контроля (текущего и промежуточного) указаны в таблице 4.2 рабочей программы дисциплины.

Оценочные средства соотнесены с результатами обучения по дисциплине и индикаторами достижения компетенций и представлены ниже.

Коды компетенции и индикаторов	Результат обучения (знания, умения и навыки)	Формы текущего и промежуточного контроля
<p>ПК-2. Способен выбирать заготовки для производства деталей машиностроения средней сложности</p> <p>ПК-2.1 последовательность и правила выбора заготовок деталей машиностроения средней сложности; технологические свойства конструкционных материалов деталей машиностроения средней сложности; технические требования, предъявляемые к сырью и материалам деталей машиностроения средней сложности; характеристики видов заготовок, методов получения, способов изготовления деталей машиностроения средней сложности; технологические возможности заготовительных производств организации</p> <p>ПК-2.2 устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения средней сложности; выявлять конструкционные особенности деталей машиностроения средней сложности, влияющие на выбор способа получения заготовки; выбирать метод получения и способ изготовления заготовок деталей машиностроения средней сложности; выбирать конструкцию заготовок и устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности; оценивать технические задания на проектирование заготовок, подготовленные специалистами более низкой квалификации</p> <p>ПК-2.3 определение технологических свойств материала,</p>	<p>Знания:</p> <p>Перспективы инновационных машиностроительных производств</p> <p>Закономерности построения инновационных производственных процессов</p> <p>Методология системного решения задач инновационного производства</p> <p>Методы и средства инновационных технологий, области их использования</p> <p>Умения:</p> <p>Обосновывать требования к технологическим процессам, к технологичности и экономичности конструкции изделий, к разрабатываемому оборудованию и оснастке, к средствам построения инновационных производственных процессов</p> <p>Решать принципиальные вопросы, связанные с инструментообеспечением, планированием и оперативным управлением ходом инновационного производственного процесса при заданных исходных данных</p> <p>Навыки:</p> <p>Разработки инновационного производственного процесса изготовления изделий машиностроения при проектировании новых и реконструкции действующих производств, в т. ч. выбора методов и средств построения инновационных производственных процессов</p>	<p>Работа на практических занятиях:</p> <p>текущий контроль выполнения заданий, зачет</p>

<p>конструкционных особенностей и типа производства деталей машиностроения средней сложности; выбор технологических методов получения, способов изготовления деталей машиностроения средней сложности, проектирование заготовок и разработка технических заданий на проектирование заготовок деталей машиностроения средней сложности</p>		
<p>ПК-3. Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности  ПК-3.3 определение типа производства деталей машиностроения средней сложности; анализ технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; выбор схем контроля и средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; выбор схемы базирования и закрепления, установление требуемых сил закрепления заготовок для деталей машиностроения средней сложности; разработка технологических маршрутов и технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности; расчет точности обработки при проектировании операций изготовления для деталей машиностроения средней сложности; выбор технологического оборудования, стандартных инструментов и стандартных приспособлений, необходимого для реализации разработанных технологических процессов изготовления для деталей машиностроения средней сложности; установление значений припусков и промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей</p>	<p><b>Знания:</b>  Перспективы инновационных машиностроительных производств  Закономерности построения инновационных производственных процессов  Методология системного решения задач инновационного производства  Методы и средства инновационных технологий, области их использования</p> <p><b>Умения:</b>  Обосновывать требования к технологическим процессам, к технологичности и экономичности конструкции изделий, к разрабатываемому оборудованию и оснастке, к средствам построения инновационных производственных процессов  Решать принципиальные вопросы, связанные с инструментообеспечением, планированием и оперативным управлением ходом инновационного производственного процесса при заданных исходных данных</p> <p><b>Навыки:</b>  Разработки инновационного производственного процесса изготовления изделий машиностроения при проектировании новых и реконструкции действующих производств, в т. ч. выбора методов и средств построения инновационных производственных процессов</p>	<p>Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий, зачет</p>

<p>машиностроения средней сложности; установление технологических режимов и норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения средней сложности; определение экономической эффективности проектируемых технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности; оформление технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности</p>		
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

**Наименование:** работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий.

**Представление в ФОС:** набор вариантов заданий.

**Варианты заданий:**

Задания для контрольных работ по практическому материалу включают в себя темы докладов (или рефератов), выдаваемых студенту для подготовки ответа в виде презентации или публичной защиты.

Примерные темы докладов (или рефератов):

1. Выбор заготовок для производства деталей машиностроения средней сложности (из ПК-2).
  2. Разработка технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности (из ПК-3).
  3. Техничко-экономические предпосылки инновационных производственных процессов.
  4. Приоритетные направления развития техники и технологий.
  5. Сопоставление и анализ приоритетных направлений развития техники и технологий разных лет
  6. Инновационные технологии в заготовительном производстве.
  7. Листовая штамповка. Анализ инновационных предложений.
- Эффективность и перспективы применения
8. Импульсная штамповка. Анализ инновационных предложений.
- Эффективность и перспективы применения
9. Объемная штамповка. Анализ инновационных предложений.
- Эффективность и перспективы применения
10. Инновационные материалы в промышленности.
  11. Композиционные материалы.
  12. Полимерные материалы.
  13. Наноматериалы
  14. Инновационные технологии формообразования.

15. Лезвийная обработка. Анализ инновационных предложений.  
Эффективность и перспективы применения
16. Инновационные технологии в станкостроении.
17. Обработывающие центры.
18. Инновационные технологии в инструментальном производстве.
19. Порошковая металлургия.
20. Напайные и сменные пластины. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения.
21. Инновационные информационные технологии.
22. Системы CAD, CAM, CAE. Анализ инновационных предложений.  
Эффективность и перспективы применения
23. CALS - технологии.
24. Инновационные технологии автоматизированного производства.
25. Гибкие производственные системы.
26. Промышленные роботы.
27. Инновационные способы нанесения покрытий.
28. Химическое осаждение из паровой фазы (CVD).
29. Физическое осаждение из паровой фазы (PVD).
30. Ионная имплантация в вакууме.
31. Инновационные технологии в механосборочном производстве.
32. Организация механосборочного производства. Анализ инновационных предложений. Эффективность и перспективы применения
33. Транспортёры, конвейеры, промышленные роботы в механосборочном производстве. Анализ инновационных предложений.  
Эффективность и перспективы применения
34. Сборочные линии. Анализ инновационных предложений.  
Эффективность и перспективы применения
35. Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.
36. Средства измерений электронные с цифровой индикацией.
37. Средства измерений портативные.
38. Координатно-измерительные машины.
39. Инновационные (специальные) технологии обработки.
40. Электрофизические и электрохимические способы.
41. Электроэрозионная обработка.
42. Электромеханическая обработка.
43. Электрохимическая обработка (электрохимическое полирование, шлифование, хонингование и др.).
44. Ультразвуковая обработка.
45. Инновационные (прогрессивные) технологии сварки и резки металлов.
46. Плазменная сварка и резка металлов.
47. Лазерная сварка и резка металлов.
48. Электроннолучевая сварка и резка.



Примерные вопросы, задаваемые студенту при текущем контроле выполнения заданий:

1. Каковы технико-экономические предпосылки усовершенствования существующих и создания инновационных производственных процессов?
2. Что включает в себя современный производственный процесс?
3. Какие существуют Инновационные информационные технологии?
4. Что такое CALS –технологии?
5. Как выглядит примерная структурная схема CALS – технологий?
6. Что включают в себя технологии подготовки производства?
7. Какие существуют Инновационные технологии подготовки производства?
8. Назначение и преимущества использования САПР.
9. Классификация САПР.
10. Каково значение размерных связей при подготовке инновационного производства?
11. Какие существуют Инновационные технологии в заготовительном производстве?
12. Сущность процессов ротационной и гидромеханической вытяжки, области их применения.
13. Импульсная штамповка: виды, сущность процесса, области применения.
14. Штамповка на гидравлических многоплунжерных прессах и типовые заготовки, получаемые таким способом.
15. Основные схемы поперечно-клиновой прокатки, их особенности.
16. Гидропрессование: назначение, области применения, оборудование.
17. Особенности производства заготовок из порошковых материалов.
18. Способы литья под регулируемым давлением.
19. Установки для непрерывного и полунепрерывного литья.
20. Сущность процесса электрошлакового литья.
21. Какие существуют Инновационные технологии при производстве лезвийного инструмента?
22. Какие существуют Инновационные технологии при производстве абразивного инструмента?
23. Инновационные методы изготовления твердосплавных режущих пластин. Какие параметры пластин влияют на качественные показатели обработки изделий?
24. Технологические возможности оборудования в современном станкостроении.
25. Особенности обработки на станках с ЧПУ. Технологические возможности 5-координатной обработки.
26. Комплексная автоматизация производственного процесса. В чем она проявляется? Ее достоинства и недостатки.
27. Автоматические линии. Гибкие производственные системы.
28. Каковы основные принципы построения адаптивных промышленных роботов? Как выглядит общая схема адаптивного промышленного робота?
29. Какие используются системы осязания и координации промышленного робота в пространстве?

30. На каких операциях технологического процесса может использоваться промышленный робот?
31. Какие существуют Инновационные технологии в механосборочном производстве?
32. Какие автоматизированные установки используются в современном производстве при сборке изделий? Какое влияние они оказывают на технологический процесс сборки?
33. Какие Инновационные устройства для транспортировки изделий применяются в машиностроительном производстве?
34. Какие существуют Инновационные способы получения неразъемных соединений?
35. Особенности электрошлаковой сварки как современной технологии получения неразъемных соединений.
36. Какие существуют Инновационные способы сварки давлением?
37. Какие существуют Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях?
38. Технологические возможности координатно-измерительных машин.
39. Использование активного контроля детали в процессе ее обработки.
40. Промышленные видеозонды, видеозэндоскопы. Принцип действия, области применения.
41. Какие существуют Инновационные электрофизические и электрохимические способы обработки?
42. Электроэрозионная обработка: сущность, оборудование.
43. Электрохимическая обработка: сущность, оборудование.
44. Электромеханическая обработка: способы, применение.
45. Какие существуют Инновационные технологии сварки и резки металлов?
46. Применение ультразвуковых технологий при механической обработке и контроле изделий.
47. Электроннолучевая обработка: сущность, оборудование.
48. Лазерные установки: принцип действия, области применения.
49. Особенности гидроабразивной резки металлов.
50. Плазменная сварка и резка материалов: сущность, оборудование.

**Критерии оценки:** приведены в разделе 2.

**Наименование:** зачет.

**Представление в ФЭС:** перечень вопросов.

**Варианты заданий:**

1. Выбор заготовок для производства деталей машиностроения средней сложности (из ПК-2).
2. Разработка технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности (из ПК-3).
3. Инновационные технологии в заготовительном производстве.

4. Инновационные технологии в станкостроении.
5. Инновационные технологии в инструментальном производстве.
6. Инновационные технологии в механосборочном производстве.
7. Инновационные технологии подготовки производства. САПР.
8. Инновационные технологии транспортировки изделий.
9. Инновационные технологии термической обработки.
10. Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.
11. Инновационные информационные технологии. CALS - технологии.
12. Промышленные роботы.
13. Обзор методов ультразвуковой обработки.
14. Обзор методов плазменной обработки.
15. Обзор методов электроннолучевой обработки.
16. Обзор методов лазерной обработки.
17. Обзор инновационных технологий сварки и резки металлов.
18. Гидроабразивная резка металлов.
19. Плазменная сварка и резка металлов. Типы плазматронов.
20. Наплавка: способы, применение.
21. Холодная (прессовая) сварка.
22. Сварка трением.
23. Электроннолучевая сварка.
24. Лазерная сварка.
25. Диффузионная сварка.
26. Ультразвуковая сварка.
27. Использование новых материалов в инновационных технологиях производства.
28. Технологии порошковой металлургии.
29. Обзор электрофизических и электрохимических способов обработки.
30. Электроэрозионная обработка: способы, применение.
31. Электрохимическая обработка.
32. Электромеханическая обработка: способы, применение.
33. Обзор инновационных технологий нанесения покрытий.
34. Инновационные технологии напыления.
35. Инновационные вакуумные технологии.
36. Обзор прогрессивных упрочняющих технологий.
37. Наноматериалы. Нанотехнологии.
38. Термомеханическое упрочнение.
39. Способы интенсификации лезвийных методов обработки.
40. Инновационные технологии абразивной обработки.

**Критерии оценки:** приведены в разделе 2.

## 2. Критерии и шкалы оценивания

Для контрольных мероприятий (текущего контроля) устанавливается минимальное и максимальное количество баллов в соответствии с таблицей. Контрольное мероприятие считается пройденным успешно при условии набора количества баллов не ниже минимального.

Результат обучения по дисциплине считается достигнутым при успешном прохождении обучающимся всех контрольных мероприятий, относящихся к данному результату обучения.

<i>Разделы дисциплины</i>	<i>Форма контроля</i>	<i>Количество баллов</i>	
		<i>min</i>	<i>max</i>
Технико-экономические предпосылки инновационных производственных процессов.	Зачет	4	7
Инновационные технологии в заготовительном производстве.	Зачет	4	7
Инновационные материалы в промышленности. Инновационные технологии формообразования.	Зачет	4	7
Инновационные технологии в станкостроении	Зачет	4	7
Инновационные технологии в инструментальном производстве.	Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий, зачет	5	10
Инновационные информационные технологии. CALS - технологии.	Зачет	4	7
Инновационные технологии автоматизированного производства. Промышленные роботы	Зачет	4	7
Инновационные способы нанесения покрытий	Зачет	4	7
Инновационные технологии в механосборочном производстве.	Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий, зачет	5	10
Инновационные технологии в технической диагностике, контроле и испытаниях.	Зачет	4	7
Инновационные (специальные) технологии обработки. Электрофизические и электрохимические способы.	Зачет	4	7
Инновационные (прогрессивные) технологии сварки и резки металлов.	Зачет	4	7
Зачет	Зачет	0	10
<b>Итого</b>		<b>50</b>	<b>100</b>

При оценивании результатов обучения по дисциплине в ходе текущего контроля успеваемости используются следующие критерии. Минимальное количество баллов выставляется обучающемуся при выполнении всех показателей, допускаются несущественные неточности в изложении и оформлении материала.

<i>Наименование, обозначение</i>	<i>Показатели выставления минимального количества баллов</i>
Работа на практических занятиях: текущий контроль выполнения заданий.	Задания выполнены более чем наполовину. Присутствуют серьёзные ошибки. Продемонстрирован удовлетворительный уровень владения материалом. Проявлены низкие способности применять знания и умения к выполнению конкретных заданий. На защите практических работ даны правильные ответы не менее чем на 50% заданных вопросов.

Промежуточная аттестация по дисциплине проводится в форме зачета.

Итоговая оценка по дисциплине может быть выставлена на основе результатов текущего контроля с использованием следующей шкалы.

Если сумма набранных баллов менее 50 – обучающийся не допускается до промежуточной аттестации.

Если сумма баллов составляет 50 баллов и более, обучающийся допускается до зачета.

Если сумма баллов составляет от 80 до 100 баллов, обучающийся может претендовать на автоматическую оценку «зачтено».

Билет к зачету включает 2 вопроса.

Промежуточная аттестация проводится в аудитории в форме устного опроса.

Время на подготовку: 45 минут.

При оценивании результатов обучения по дисциплине в ходе промежуточной аттестации используются следующие критерии и шкала оценки.

<i>Оценка</i>	<i>Критерии оценки</i>
«зачтено»	Обучающийся демонстрирует знание основного учебно-программного материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы, умеет применять его при выполнении конкретных заданий, предусмотренных программой дисциплины
«не зачтено»	Обучающийся демонстрирует значительные пробелы в знаниях основного учебно-программного материала, допустил принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий и не способен продолжить обучение