# Министерство сельского хозяйства Российской Федерации Департамент научно-технологической политики и образования

# Новочеркасский инженерно-мелиоративный институт им. А.К. Кортунова филиал ФГБОУ ВО Донской ГАУ

УТВЕРЖДАЮ					
Декан факуль	тета ИМФ				
А.В. Федорян					
" "	2025 г				

# РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Дисциплины Б1.В.05 Технология производства технических средств

природообустройства и защиты в

чрезвычайных ситуациях

Направление(я) 23.05.01 Наземные транспортно-

технологические средства

Направленность (и) Технические средства природообустройства и

Квалификация уничерв чрезвычайных ситуациях

Форма обучения очная

Факультет Факультет механизации

Кафенра план Маянаны эфоновическа

23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

ФГОС ВО (3++) Федеральный государственный образовательный стандарт

направления высшего образования - специалитет по специальности

23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

(приказ Минобрнауки России от 11.08.2020 г. № 935)

Общая 72 / 2 ЗЕТ

трудоемкость

Разработчик (и): Канд. техн. наук, доцент, Египко Сергей

Владимирович

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры Машины природообустройства

Заведующий кафедрой Долматов Н.П.

Дата утверждения плана уч. советом от 29.01.2025 протокол № 5. Дата утверждения рабочей программы уч. советом от 25.06.2025 протокол № 10

# 1. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ В ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦАХ С УКАЗАНИЕМ КОЛИЧЕСТВА АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСОВ, ВЫДЕЛЕННЫХ НА КОНТАКТНУЮ РАБОТУ ОБУЧАЮЩИХСЯ С ПРЕПОДАВАТЕЛЕМ И НА САМОСТОЯТЕЛЬНУЮ РАБОТУ

2 3ET

Общая трудоемкость

Часов по учебному плану 72

в том числе:

 аудиторные занятия
 48

 самостоятельная работа
 24

#### Распределение часов дисциплины по семестрам

				-
Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	8 (4.2)			Итого
Недель	16	1/6		
Вид занятий	УП	РΠ	УП	РП
Лекции	16	16	16	16
Лабораторные	16	16	16	16
Практические	16	16	16	16
Итого ауд.	48	48	48	48
Контактная работа	48	48	48	48
Сам. работа	24	24	24	24
Итого	72	72	72	72

#### Виды контроля в семестрах:

Расчетно-графическая работа	8	семестр
Зачет	8	семестр

## 2. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

2.1 Формирование всех компетенций предусмотренных учебным планом в области технологии производства технических средств природообустройства и защиты в чрезвычайных ситуаций

	3. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ					
П	Цикл (раздел) ОП: Б1.В					
3.1	3.1 Требования к предварительной подготовке обучающегося:					
3.1.1	Производственно-техни	ческая и технологическая инфраструктура предприятий отрасли				
3.1.2	2 Производственная технологическая (производственно-технологическая) практика					
3.1.3	3 Технология конструкционных материалов					
3.1.4	4 Материаловедение					
3.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:					
3.2.1	Ремонт и утилизация технических средств природообустройства и защиты в чрезвычайных ситуациях					
3.2.2	Защита выпускной квалификационной работы, включая подготовку к процедуре защиты и процедуру защиты					

# 4. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ПК-8 : Определять способы достижения целей проекта, выявлять приоритеты решения задач при производстве, модернизации и ремонте наземных транспортно-технологических средств, их технологического оборудования и комплексов на их базе

ПК-8.1: Разрабатывать технологию изготовления НТТС и их технологическое оборудование

ПК-8.2: Организация ремонтного производства на предприятиях отрасли

ПК-8.3 : Выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии при проектировании и производстве технических средств прироодообустройства и защиты в чрезвычайных ситуациях

ПК-8.4 : Владеть технологическими приемами модернизации и ремонта наземных транспортно-технологических средств, их технологического оборудования и комплексов на их базе

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Индикаторы	Литература	Интеракт.	Примечание
	Раздел 1. Основы технологии машиностроения						
1.1	Производственный и технологический процессы в машиностроении. Изделия машиностроительного производств. Производственный и технологический процессы. Типы производства. Дифференциация и концентрация технологического процесса /Лек/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
1.2	Технология изготовления валов. /Лаб/	8	6	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК

1.3	Производственный и технологический процессы в машиностроении. Изделия машиностроительного производств. Производственный и технологический процессы. Типы производства. Дифференциация и концентрация технологического процесса /Пр/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
1.4	Выбор заготовок и способы их изготовления. Основные понятия и общие положения. Последовательность выбора способа изготовления заготовок. Характеристика способов получения заготовок. Выбор заготовок и способы их изготовления. Основные понятия и общие положения. Последовательность выбора способа изготовления заготовок. Характеристика способов получения заготовок. Характеристика способов получения заготовок. Технологичность конструкции изделия. Основные сведения. Показатели технологичности конструкции изделия (детали). Технологический контроль конструкторской документации. Изготовление вала в условиях производства. Выполнение контрольной работы /Лек/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
	технологических процессов механической обработки						
2.1	Приспособления для металлорежущих станков. Общие сведения о приспособлениях. Классификация приспособлений. Структура приспособлений. Проектирование приспособлений. /Лек/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
2.2	Технология изготовления червячных валов. /Лаб/	8	6	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
2.3	Разработка комплекта документов, регламентирующих выпуск выбранной модели. Комплект чертежей. Ведомости. /Пр/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК

2.4	Система ЕСТПП. Требования системы. Виды документов. Применяемость документов. Этапы подготовки производства машин. Технологические требования изготовления корпусных деталей. Карты. Технологические процессы изготовления поршней. Выбор стандартного оборудования, инструмента, приспособлений. Оборудование. Приспособления. Инструмент режущий. Инструмент мерительный. Схема уровней сборки. Комплектующие. Узлы. Детали, инструмент, приспособление. Комплектование постов. Число рабочих мест. Выполнение контрольной работы /Пр/ Раздел 3. Разработка технологических процессов	8	8	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
3.1	сборки Основные понятия технологии сборки машин. Классификация видов сборки. Организационные формы сборки. Проектирование технологических процессов сборки. /Лек/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК
3.2	Технология производства поршневых пальцев. /Лаб/	8	4	ПК-8.1 ПК- 8.2 ПК-8.3 ПК-8.4	Л1.1 Л1.2Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6Л3.1 Л3.2 Л3.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5 Э6 Э7 Э8	0	ИК

3.3	Механизация и автоматизация	8	20	ПК-8.1 ПК-	Л1.1	0	ИК
	сборочных процессов.			8.2 ПК-8.3	Л1.2Л2.1		
	Технологическое оборудование			ПК-8.4	Л2.2 Л2.3		
	сборочных цехов. Конвейеры.				Л2.4 Л2.5		
	Механизация технологических				Л2.6Л3.1		
	операций сборки.				Л3.2 Л3.3		
	Автоматизация сборочных				91 92 93 94		
	операций. Конвейер. Роторная				<b>95 96 97 98</b>		
	линия. Расстановка рабочих						
	мест. Расчёт подачи						
	комплектующих. Режим работы						
	конвейера. Наладка машин.						
	Роликовые конвейеры.						
	Ленточные конвейеры.						
	Карусельные конвейеры.						
	Подвесные конвейеры.						
	Подъёмные устройства. Прессы.						
	Технология изготовления						
	деталей машин и оборудования						
	природообустройства и защиты						
	окружающей среды. Разработка						
	технологических процессов						
	сборки технических средств						
	прирородообустройства и						
	защиты в чрезвычайных						
	ситуациях. Нормирование						
	сварочных работ.						
	Электродуговая сварка. Толщина						
	свариваемых деталей. Выбор						
	электродов. Выбор сварочного						
	тока. Расчёт нормы времени.						
	Нормирование сварочных работ.						
	Газовая сварка. Толщина						
	свариваемых деталей. Расход						
	газа. Головка. Расчёт нормы						
	времени. Выполнение						
	контрольной работы. /Ср/						
	Раздел 4. Итоговый контроль						
4.1	Изученные темы разделов	8	4	ПК-8.1 ПК-	Л1.1	0	ИК
	дисциплины /Зачёт/	-		8.2 ПК-8.3	Л1.2Л2.1		
				ПК-8.4	Л2.2 Л2.3		
					Л2.4 Л2.5		
					Л2.6Л3.1		
					Л3.2 Л3.3		
					91 92 93 94		
					<b>95 96 97 98</b>		
				l			

#### 6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

#### 6.1. Контрольные вопросы и задания

#### Контрольные вопросы

- 1. Изделия машиностроительного производства.
- 2. Производственные процессы.
- 3. Технологические процессы.
- 4. Типы производства. Классификация и особенности.
- 5. Виды производства.
- 6. Параметры производства.
- 7. Дать описание основных этапов производства машин.
- 8. Дифференциация технологического процесса.
- 9. Концентрация технологического процесса.
- 10. Основные факторы, влияющие на выбор оборудования при проектировании технологиче-ских процессов.
- 11.Основные факторы, влияющие на выбор технологической оснастки при проектировании технологических процессов.
- 12. Основные факторы, влияющие на выбор режущего инструмента при проектировании тех-нологических процессов.
- 13. Выбор измерительных средств, при проектировании технологических процессов.
- 14. Основные понятия и общие положения при выборе заготовок.
- 15. Последовательность выбора способа изготовления заготовок.
- 16. Характеристика способов получения заготовок.

- 17. Способ получения заготовок литьём.
- 18. Способ получения заготовок ковкой, штамповкой.
- 19. Способ получения заготовок порошковой металлургией.
- 20. Общие понятия о базировании.
- 21. Установочные элементы и их применение при базировании.
- 22. Выбор и обоснование технологических баз.
- 23. Назначение баз для черновой обработки.
- 24. Технологический контроль конструкторской документации.
- 25. Технологический нормоконтроль конструкторской документации.
- 26. Требования системы ЕСТПП. Её основные направления.
- 27. Виды документов ЕСТПП.
- 28. Применяемость документов ЕСТПП. Основные функции и задачи.
- 29. Этапы подготовки производства машин.
- 30. Карты технологического процесса. Назначение и классификация.
- 31. Основные виды карт при проектировании технологических процессов.
- 32. Основные виды ведомостей при проектировании технологических процессов.
- 33. Общие сведения о приспособлениях для металлорежущих станков.
- 34. Классификация приспособлений для металлорежущих станков.
- 35. Структура приспособлений для металлорежущих станков.
- 36. Этапы проектирование приспособлений для металлорежущих станков.
- 37. Задачи проектирование приспособлений для металлорежущих станков.
- 38. Дать классификацию приспособлений по целевому назначению.
- 39. Перечислить основные виды приспособлений.
- 40. Описать станочные приспособления.
- 41. Назначение, устройство станочных приспособлений.
- 42. Общие требования к приспособлениям.
- 43. Описать основные этапы проектирования приспособлений.
- 44. Основные элементы приспособлений
- 45. Установочные элементы приспособлений.
- 46. Зажимные элементы приспособлений.
- 47. Направляющие элементы приспособлений.
- 48. Вспомогательные устройства приспособлений, корпусные элементы приспособлений.
- 49. Классификация видов сборки.
- 50. Технологической классификации методов сборки.
- 51. Организационные формы сборки.
- 52. Проектирование технологических процессов сборки.
- 53. Механизация технологических операций сборки.
- 54. Автоматизация сборочных операций.
- 55. Роликовые конвейеры.
- 56. Ленточные конвейеры.
- 57. Карусельные конвейеры.
- 58. Подвесные конвейеры.
- 59. Технологическое оборудование сборочных цехов.
- 60. Расчёт эксцентрикового зажимного устройства. Сделать схему.
- 61. Расчёт поршневых пневматических приводов приспособлений. Сделать схему.
- 62. Технико-экономическая оценка технологических процессов при производстве машин.
- 63. Расчёт винтового зажима. Сделать схему.
- 64. Расчёт диаметра цилиндра гидропривода приспособления. Сделать схему.
- 65. Принципы расчёта силовых узлов приспособлений.
- 66. Основные технико-экономические параметры технологического процесса производства ма-шины.
- 67. Расчёт усилия на штоке гидропривода приспособления. Сделать схему.
- 68. Расчёт усилий рычажного зажима. Сделать схему.
- 69. Организационные формы сборки. Сравнительная оценка стационарной подвижной форм.
- 70. Расчёт схемы уровней сборки машины.
- 71. Технико-экономические параметры производства машин
- 72. Расчёт потребности нефтепродуктов для производимой машины.
- 73. Расчёт такта, темпа и цикла сборки.
- 74. Принципы балансировки ротационных изделий.
- 75. Расчёт себестоимости продукции при использовании приспособлений.

# 6.2. Темы письменных работ

#### «Технологический расчёт изготовления детали»

#### Конструкторская часть:

- 1. Тип производства.
- 2. Выбор вида заготовки.
- 3. Выбор инструмента.
- 4 Разработка технологического маршрута изготовления детали.
- 5. Определение времени для выполнения технологических операций

#### Графическая часть:

1. Технологическая карта.

#### 6.3. Процедура оценивания

Процедура оценивания

Рейтинговый балл по БРС за работу в семестре по дисциплине не может превышать 100 баллов (min 51):

 $S = TK + \Pi K + A$ 

Распределение количества баллов для получения зачета или экзамена:

ТК+ПК от 51 до 85: А от 0 до 15.

Если при изучении дисциплины учебным планом запланировано выполнение реферата, РГР, курсового проекта (работы), то для их оценки выделяется один ПК. Такие виды работ оцениваются от 15 до 25 баллов.

Сдача работ, запланированных учебным планом, является обязательным элементом, независимо от количества набранных баллов по другим видам ТК и ПК.

Независимо от результатов предыдущего этапа контроля в семестре (ТК или ПК), обучающийся допускается к следующему.

Если обучающийся в конце семестра не набрал минимальное количество баллов (51 балл), то для него обязательным становятся:

- ПК РГР / курсовой проект (работа) / реферат, запланированный учебным планом. Если при изучении дисциплины учебным планом не установлено выполнение вышеперечисленных работ, то выполняется один ПК, предложенный преподавателем (например, устный или письменный опрос, реферат, тестирование и т.п.);
- ИК сдача зачета или экзамена, в сроки, установленные расписанием промежуточной аттестации. Оценивание производится по пятибалльной шкале. В ведомости в графу «Экзаменационная оценка» выставляется оценка по результатам ИК.

Максимальное количество баллов за PГР / курсовой проект (работу) / реферат, запланированный учебным планом равно 25 (min 15). Пересчет баллов в оценку по пятибалльной шкале выполняется по таблице 1.

Таблица 1 – Пересчет баллов за реферат, РГР, курсовой проект (работу) по 5-ти бальной шкале

Рейтинговый балл Оценка по 5-ти бальной шкале

25-23 Отлично

22-19 Хорошо

18-15 Удовлетворительно

<15 Неудовлетворительно

Критерии оценки уровня сформированности компетенций и выставления баллов за реферат, расчетно-графическую работу, курсовую работу (проект): соответствие содержания работы заданию; грамотность изложения и качество оформления работы; соответствие нормативным требованиям; самостоятельность выполнения работы, глубина проработки материала; использование рекомендованной и справочной литературы; правильность выполненных расчетов и графической части; обоснованность и доказательность выводов.

Для расчета итоговой оценки по дисциплине необходимо итоговые баллы (S) перевести в пятибалльную шкалу с использованием таблицы 2.

Таблица 2 – Пересчет итоговых баллов дисциплины по 5-ти бальной шкале

Рейтинговый балл

(итоговый балл по дисциплине) Оценка по 5-ти бальной шкале

86-100 Отлично 68-85 Хорошо

51-67 Удовлетворительно

<51 Неудовлетворительно

Итоговый контроль (ИК) проводится в форме зачета или экзамена. Оценивание производится по 5-ти бальной шкале. Оценка сформированности компетенций у обучающихся и выставление оценки по дисциплине ведется следующим образом: для студентов очной формы обучения итоговая оценка по дисциплине выставляется по 100-балльной системе, затем переводится в оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» / «зачтено» и «не зачтено»; для студентов заочной и очно-заочной формы обучения оценивается по пятибалльной шкале, оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» / «зачтено» или «не зачтено».

Высокий уровень освоения компетенций, итоговая оценка по дисциплине «отлично» или «зачтено» (86-100 баллов): глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет

тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, использует в ответе материал учебной литературы, правильно обосновывает принятое решение, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач. Системно и планомерно работает в течении семестра.

Повышенный уровень освоения компетенций, итоговая оценка по дисциплине «хорошо» или «зачтено» (68-85 баллов): твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения. Системно и планомерно работает в течении семестра.

Пороговый уровень освоения компетенций, итоговая оценка по дисциплине «удовлетворительно» или «зачтено» (51-67 баллов): имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала, испытывает затруднения при выполнении практических работ.

Пороговый уровень освоения компетенций не сформирован, итоговая оценка по дисциплине «неудовлетворительно» или «не зачтено» (менее 51 балла): не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки,

неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические работы. Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Общий порядок проведения процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, соответствие индикаторам достижения сформированности компетенций определен в следующих локальных нормативных актах:

- 1. Положение о текущей аттестации знаний обучающихся в НИМИ Донской ГАУ (в действующей редакции).
- 2. Положение о промежуточной аттестации обучающихся по программам высшего образования (в действующей редакции).

Документы размещены в свободном доступе на официальном сайте НИМИ Донской ГАУ https://ngma.su/ в разделе: Главная страница/Сведения об образовательной организации/Документы.

# 6.4. Перечень видов оценочных средств

Перечень видов оценочных средств

- 1. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ:
- тесты / вопросы для проведения промежуточного контроля;
- бланки заданий для выполнения РГР.
- 2. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ:
- комплект билетов для зачета/ экзамена.

Хранится в бумажном/электронном виде на кафедре МП

	7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)					
		7.1. Рекомендуемая литература				
	7.1.1. Основная литература					
	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год			
Л1.1	сост. Н. И. Ющенко; А. С. Волчкова; Северо-Кавказский федеральный университет	Основы технологии производства и ремонта транспортных и транспортно-технологических машин и комплексов: учебное пособие	Ставрополь: Северо- Кавказский Федеральный университет (СКФУ), 2015, https://biblioclub.ru/index.php? page=book&id=458199			
Л1.2	Кижняев Ю. И., Немцев Б. А., Яковлев П. Д.	Технология производства типовых деталей машин: учебное пособие	Санкт-Петербург: БГТУ "Военмех" им. Д.Ф. Устинова, 2017, https://e.lanbook.com/book/121 843			
		7.1.2. Дополнительная литература				
	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год			
Л2.1	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства машин. Основы машиностроения: курс лекций [для студентов очной и заочной форм обучения по направлению "Наземные транспортно-технологические комплексы"]	Новочеркасск: , 2014,			
Л2.2	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства машин: учебное пособие [для студентов очной и заочной форм обучения по направлению "Наземные транспортно-технологические комплексы"]	Новочеркасск: , 2014,			
Л2.3	Журба В.В., Михеев А.В., Чайка Е.А.	Технология производства машин: учебное пособие [для студентов очной и заочной форм обучения по направлению "Наземные транспортно-технологические комплексы"]	Новочеркасск, 2014, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/Web			
Л2.4	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства машин. Основы машиностроения: курс лекций [для студентов очной и заочной форм обучения по направлению "Наземные транспортно-технологические комплексы"]	Новочеркасск, 2014, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/Web			
Л2.5	Журба В.В., Михеев А.В., Чайка Е.А.	Технология производства машин: учебное пособие [для студентов очной формы обучения направления "Природообустройство и водопользование"]	Новочеркасск, 2018, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/UserEntry? Action=Link_FindDoc&id=25 6711&idb=0			

	Авторы, составители	Заглав	ие	Издательство, год		
Л2.6	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства машин. курс лекций [для студентов очной направления "Природообустройст	Hовочеркасск, 2018, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/UserEntry? Action=Link_FindDoc&id=25 6713&idb=0			
		7.1.3. Методическі	ие разработки			
	Авторы, составители	Заглав	ие	Издательство, год		
Л3.1	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства изделий выполнения лабораторных работ заочной форм обучения по направ — "Наземные транспортно-технология в праветно правет	[для студентов очной и влению: 190100.62; 23.03.02	Новочеркасск: , 2014,		
Л3.2	Журба В.В., Михеев А.В.	Технология производства изделий выполнения лабораторных работ заочной форм обучения по направ — "Наземные транспортно-техноло	[для студентов очной и влению: 190100.62; 23.03.02	Новочеркасск, 2014, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/Web		
Л3.3	Новочерк. инж мелиор. ин-т ДГАУ, каф. машин природообустр-ва; сост. В.В. Журба, А.В. Михеев, А.С. Иванов	Технология производства машин: для выполнения контрольной рабо формы обучения [направлению "Нехнологические комплексы"]	оты студентами заочной Наземные транспортно-	Новочеркасск, 2014, http://biblio.dongau.ru/MegaPr oNIMI/Web		
	-	ень ресурсов информационно-тел	екоммуникационной сети "	Интернет"		
7.2.1	официальный сай электронную биби	т НИМИ с доступом в пиотеку	www.ngma.su			
7.2.2	Единое окно доступа к образовательным ресурсам Раздел - Автомобилестроение		http://window.edu.ru/resource/122/65122			
7.2.3		Российская государственная библиотека (фонд электронных документов)		https://www.rsl.ru/		
7.2.4	Бесплатная библи России	Бесплатная библиотека ГОСТов и стандартов		http://www.tehlit.ru/index.htm		
7.2.5	Портал учебников Раздел - Машинос		https://scicenter.online/mashi scicenter/sovremennyie-tender			
7.2.6	Университетская (УИС Россия)	информационная система Россия	https://uisrussia.msu.ru/			
7.2.7	Электронная библ России"	пиотека "научное наследие	http://e-heritage.ru/index.html			
7.2.8	Электронная библ	иотека учебников	http://studentam.net/			
		7.3 Перечень программ	иного обеспечения			
7.3.1	Интегрированная проектирования к 11.1 и 11.3	система прочностного анализа и онструкций Structure CAD Office	лицензия № 8719м от 27.09.2010 с ООО НПФ "SCAD SOFT", лицензия № 8720м от 27.09.2010 с ООО НПФ "SCAD SOFT"			
7.3.2	CorelDRAW Graph ML (1-60)	hics Suite X4 Education License	LCCDGSX4MULAA ot 24.09.2009			
7.3.3	Autodesk Academi	ic Resource Center (Autocad 2022, 2021, Autocad Map 3D, 3Ds Max)	Соглашение о предоставлении лицензии и оказании услуг от 14.07.2014 г. Autodesk Academic Resource Center			
7.3.4	AdobeAcrobatRead	AdobeAcrobatReader DC		Лицензионный договор на программное обеспечение для персональных компьютеров Platform Clients_PC_WWEULA-ru_RU-20150407_1357 AdobeSystemsIncorporated (бессрочно).		
7.3.5	Opera	-				
7.3.6	Googl Chrome	Googl Chrome				
7.3.7	заимствований в у «Антиплагиат. В у «Программный ко заимствований в о интернет»	тема для обнаружения текстовых учебных и научных работах УЗ» (интернет-версия);Модуль омплекс поиска текстовых открытых источниках сети	Лицензионный договор № { «Антиплагиат»			
7.3.8	MS Windows XP,7	7,8, 8.1, 10;	Сублицензионный договор №502 от 03.12.2020 г. АО «СофтЛайн Трейд»			

7.3.9	MS Office pi	rofessional;	Сублицензионный договор №502 от 03.12.2020 г. АО «СофтЛайн Трейд»	
7.3.10	Microsoft Te	eams	Предоставляется бесплатно	
	<u>'</u>	7.4 Перечень информационн	ых справочных систем	
7.4.1	, ,	х ООО "Региональный онный индекс цитирования"		
7.4.2	Базы данны: библиотека	х ООО Научная электронная	http://elibrary.ru/	
	8. MAT	ЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСП	ІЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
8.1	2411	средствами обучения, служащими д Набор демонстрационного оборудов - 1 шт.; Учебно-наглядные пособия	овано специализированной мебелью и техническими пля представления информации большой аудитории: вания (переносной): экран - 1 шт., проектор - 1 шт., нетбук : макеты, плакаты, стенды, натурные образцы; г.; Рабочие места студентов; Рабочее место	
8.2	2401	Специальное помещение укомплектовано специализированной мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления информации большой аудитории: Компьютеры — 13 шт.; Плазменная панель 42* LG — 1 шт; Учебно-наглядные пособия: макеты, плакаты, стенды, натурные образцы; Огнетушитель - 1 шт.; Доска — 1 шт.; Рабочие места студентов; Рабочее место преподавателя.		

## 9. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

- 1. Положение о текущей аттестации обучающихся в НИМИ ДГАУ [Электронный ресурс] (введено в действие приказом директора №119 от 14.июля 2015 г.) / Новочерк. инж.-мелиор. ин-т Донской ГАУ. -Электрон. дан. Новочеркасск,2015.-Режим доступа: http://www/ngma.su
- 2. Типовые формы титульных листов текстовой документации, выполняемой студентами в учебном процессе [Электронный ресурс]/Новочерк. инж.-мелиор. ин-т Донской ГАУ. -Электрон. дан. Новочеркасск,2015.- Режим доступа: http://www/ngma.su
- 3. Положение о курсовом проекте (работе) обучающихся, осваивающих образовательные программы бакалавриата, специалитета, магистратуты (введено в действие приказом директора №120 от 14.июля 2015 г.) / Новочерк. инж.-мелиор. ин-т Донской ГАУ. -Электрон. дан. Новочеркасск,2015.- Режим доступа: http://www/ngma.su