

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор, проректор по
УР

_____ А.Е. Рудин

« 29 » июня 2021 года

Рабочая программа дисциплины

Б1.В.ДВ.03.02 Технология обработки и сборки ювелирных изделий

Учебный план: 29.03.04_ИПИ_ЗАО_ТХОМ_2021-2022 №1-3-16.plx

Кафедра: **50** Технологии художественной обработки материалов и ювелирных изделий

Направление подготовки:
(специальность) 29.03.04 Технология художественной обработки материалов

Профиль подготовки: Технология художественной обработки материалов
(специализация)

Уровень образования: бакалавриат

Форма обучения: заочная

План учебного процесса

Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа обучающихся		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоё мкость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации	
	Лекции	Практ. занятия					
4	УП	4	4	74	26	3	Экзамен
	РПД	4	4	74	26	3	
Итого	УП	4	4	74	26	3	
	РПД	4	4	74	26	3	

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.04 Технология художественной обработки материалов, утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18.09.2017 г. № 961

Составитель (и):

доктор технических наук, Заведующий кафедрой _____

Жукова Любовь
Тимофеевна

Ассистент _____

Егорова Екатерина
Сергеевна

От кафедры составителя:

Заведующий кафедрой технологии художественной обработки материалов и ювелирных изделий _____

Жукова Любовь
Тимофеевна

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой _____

Жукова Любовь
Тимофеевна

Методический отдел: Макаренко С.В.

1 ВВЕДЕНИЕ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель дисциплины: Сформировать компетенции обучающегося в области технологии и оборудования сборки художественных изделий, позволяющие проявить готовность и способность применять знания, умения, личные качества в профессиональной деятельности

1.2 Задачи дисциплины:

- Рассмотреть физические принципы сборки художественных изделий;
- Показать свойства, получение и применение разъемных и неразъемных соединений с заданными свойствами при изготовлении художественных изделий;
- Раскрыть физико-механические и эксплуатационные свойства сборных художественных изделий, включающих одно- и разнородные материалы;
- Показать технологии, инструменты и оборудование, применяемые при сборке художественных изделий;
- Рассмотреть процессы проектирования и конструирования художественных изделий, включающих в себя сборочные единицы.

1.3 Требования к предварительной подготовке обучающегося:

Предварительная подготовка предполагает создание основы для формирования компетенций, указанных в п. 2, при изучении дисциплин:

Метрология, стандартизация, сертификация

Технологические процессы в производстве художественных изделий

Основы проектной деятельности

Технический рисунок художественных изделий

Специальный рисунок художественных изделий

2 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

ПК-3: Способен разработать технологический цикл изготовления продукции из одного или нескольких видов материалов в зависимости от функционального назначения изделий и предъявляемым к ним физико-механических, технологических, эстетических и эргономических свойств

Знать: материалы и изделия для сборки ювелирных изделий; типы оборудования, инструменты и технологическую оснастку, применяемые для сборки изделий из драгоценных камней и металлов

Уметь: выбирать способы сборки ювелирных изделий, исходя из их функционального назначения и конструкции

Владеть: Навыками анализа оборудования для обработки и сборки изделий из драгоценных камней и металлов

ПК-4: Способен разрабатывать документацию на заготовки механосборочного производства в области художественной обработки материалов

Знать: Типы соединения элементов ювелирных изделий

Уметь: Разрабатывать технологию соединения деталей ювелирных изделий; оценивать надежность применяемых соединений

Владеть: Навыками заполнения маршрутно-технологических карт соединения деталей и выполнения сборочных и детализированных чертежей ювелирных изделий

3 РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Наименование и содержание разделов, тем и учебных занятий	Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа		СР (часы)	Инновац. формы занятий
		Лек. (часы)	Пр. (часы)		
Раздел 1. Виды соединения различных материалов	4				
Тема 1. Общая характеристика и классификация соединений материалов. Практическое занятие: Технологическая схема сборки.		1	1	8	
Тема 2. Виды разъемных соединений материалов. Практическое занятие: Сборочные чертежи.		0,5	1	8	
Тема 3. Виды неразъемных соединений материалов. Практическое занятие: Сборочные маршрутно-операционные карты.		0,5	1	8	АС
Раздел 2. Оборудование, оснастка и инструмент технологического процесса сборки художественных изделий					
Тема 4. Технологические процессы сборки ювелирных изделий.		0,5		5	
Тема 5. Оборудование для технологического процесса сборки ювелирных изделий.		0,5		5	
Тема 6. Оснастка и инструмент технологического процесса сборки ювелирных изделий.				10	АС
Раздел 3. Технологии соединения материалов художественных изделий					
Тема 7. Технологии соединения камня. Практическое занятие: Проектирование технологических процессов сборки художественных и ювелирных изделий из камня.		0,5	0,5	10	
Тема 8. Технологии соединения металла. Практическое занятие: Проектирование технологических процессов сборки ювелирных изделий из металла.		0,5	0,5	10	
Тема 9. Технологии соединения керамических материалов.				10	АС
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		4	4	74	
Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен)			19,5	6,5	
Всего контактная работа и СР по дисциплине		27,5	80,5		

4 КУРСОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Курсовое проектирование учебным планом не предусмотрено

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

5.1 Описание показателей, критериев и системы оценивания результатов обучения

5.1.1 Показатели оценивания

Код компетенции	Показатели оценивания результатов обучения	Наименование оценочного средства
ПК-3	<p>Называет конструктивные характеристики готовых ювелирных изделий и оборудование для их сборки в зависимости от материала</p> <p>Выбирает наиболее эффективное и рациональное оборудование для оптимизации технологического процесса сборки изделий и повышения качества ювелирной продукции</p> <p>Классифицирует оборудование и интегрирует его в существующий технологический процесс изготовления ювелирных изделий, используя критерии оценки эффективности сборочного оборудования</p>	<p>Тестирование</p> <p>Практическое задание</p> <p>Практическое задание</p>
ПК-4	<p>Объясняет целесообразность применения различного вида соединения для конкретной конструкции ювелирного изделия</p> <p>Проектирует процесс проверки надежности соединительных элементов ювелирного изделия: составляет план, подготавливает оборудование, заполняет конструкторскую документацию, графически отражает ход процесса</p> <p>Проектирует технологический маршрут для создания различных типов соединения и демонстрирует навыки заполнения технологической документации для изготовления ювелирных изделий</p>	<p>Тестирование</p> <p>Практическое задание</p> <p>Практическое задание</p>

5.1.2 Система и критерии оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	
	Устное собеседование	Письменная работа
5 (отлично)	Полный, исчерпывающий ответ, явно демонстрирующий глубокое понимание предмета и широкую эрудицию в оцениваемой области. Критический, оригинальный подход к материалу.	
4 (хорошо)	<p>Ответ полный, основанный на проработке всех обязательных источников информации. Подход к материалу ответственный, но стандартный.</p> <p>Ответ стандартный, в целом качественный, основан на всех обязательных источниках информации. Присутствуют небольшие пробелы в знаниях или несущественные ошибки.</p>	
3 (удовлетворительно)	<p>Ответ воспроизводит в основном только лекционные материалы, без самостоятельной работы с рекомендованной литературой. Демонстрирует понимание предмета в целом, без углубления в детали. Присутствуют существенные ошибки или пробелы в знаниях по некоторым темам.</p> <p>Ответ неполный, основанный только на лекционных материалах. При понимании сущности предмета в целом – существенные ошибки или пробелы в знаниях сразу по нескольким темам, незнание (путаница) важных терминов.</p>	
2 (неудовлетворительно)	Неспособность ответить на вопрос без помощи экзаменатора. Незнание значительной части принципиально	

	<p>важных элементов дисциплины. Многочисленные грубые ошибки. Непонимание заданного вопроса. Неспособность сформулировать хотя бы отдельные концепции дисциплины. Попытка списывания, использования неразрешенных технических устройств или пользования подсказкой другого человека (вне зависимости от успешности такой попытки).</p>	
--	--	--

5.2 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

5.2.1 Перечень контрольных вопросов

№ п/п	Формулировки вопросов
-------	-----------------------

5.2.2 Типовые тестовые задания

1. Как называется размер, установленный в процессе измерения с допускаемой измерительным прибором погрешностью?
 - а. действительный;
 - б. номинальный;
 - в. средний;
 - г. реальный

2. Как называется совокупность микронеровностей с относительно малыми шагами, образующих микроскопический рельеф поверхности детали?
 - а. неровность;
 - б. шероховатость;
 - в. чистота поверхности;
 - г. волнистость.

3. Какой способ недопустим при сборке валов с шарикоподшипниками:
 - а. с помощью молотка и оправки;
 - б. лёгкого прессы;
 - в. нагревом подшипника в масляной ванне до 80-120°С;
 - г. с использованием тяжёлой кувалды.

4. Заготовка ___?___ по конфигурации и размерам от готовой детали.
 - а. абсолютно не отличается;
 - б. существенно отличается;
 - в. очень редко отличается;
 - г. иногда не отличается.

5. При изготовлении детали припуски назначаются на ___?___
 - а. внешние обрабатываемые поверхности;
 - б. поверхности цилиндрических отверстий;
 - в. некоторые обрабатываемые поверхности;
 - г. все обрабатываемые поверхности.

6. Масса заготовки ___?___ массы детали.
 - а. больше;
 - б. меньше;
 - в. равна;
 - г. нет правильного ответа

7. На что указывает число 35 в обозначении сверлильного станка 2Н135?
 - а. наименьший диаметр сверления;
 - б. наибольший диаметр сверления;
 - в. максимальную длину отверстия;
 - г. наибольший размер детали.

8. Как называется технологический процесс получения неразъёмных соединений в результате частичного оплавления соединяемых деталей и образования атомно-молекулярных связей?
 - а. пайка;
 - б. сварка;
 - в. ковка;
 - г. оплавка.

9. Как называется процесс сборки, при котором изделие собирается на заводе, испытывается, частично разбирается и окончательно собирается у заказчика?

- а. собственно сборка;
- б. монтаж;
- в. консервация;
- г. частичная сборка

10. Какой способ сборки не относится к сборке неразъемных соединений?

- а. сварка;
- б. склепывание;
- в. склеивание;
- г. соединение болтами.

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

1. Изобразить виды соединений при пайке и дать характеристику:

- а. стыковые;
- б. угловые;
- в. с накладками.

2. Построить технологическую схему сборки для изделия(на выбор):

- а. шкатулка с декоративными вставками(мозаика);
- б. трюмо с декоративными элементами из янтаря.

3. Определить виды соединений, изображенных на чертеже.

5.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, владений (навыков и (или) практического опыта деятельности)

5.3.1 Условия допуска обучающегося к промежуточной аттестации и порядок ликвидации академической задолженности

Проведение промежуточной аттестации регламентировано локальным нормативным актом СПбГУПТД «Положение о проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся»

5.3.2 Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине

Устная

Письменная

Компьютерное тестирование

Иная

5.3.3 Особенности проведения промежуточной аттестации по дисциплине

Экзамен состоит из 2 этапов: устный вопрос и практическое задание. Время на подготовку к устному опросу 20 минут, на решение практической задачи 60 минут.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Учебная литература

Автор	Заглавие	Издательство	Год издания	Ссылка
6.1.1 Основная учебная литература				
Козлов, А. М., Меринов, В. П., Схиртладзе, А. Г., Козлов, А. А.	Технология сборки изделий	Липецк: Липецкий государственный технический университет, ЭБС АСВ	2014	http://www.iprbookshop.ru/55673.html
Дуюн, Т. А., Шрубченко, И. В., Хуртасенко, А. В., Воронкова, М. Н., Мурыгина, Л. В.	Основы технологического проектирования в машиностроении	Белгород: Белгородский государственный технологический университет им. В.Г. Шухова, ЭБС АСВ	2013	http://www.iprbookshop.ru/49718.html
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
Линьков, Н. В.	Соединение деревянных конструкций композиционным материалом на основе эпоксидной матрицы и стеклоткани	Москва: Московский государственный строительный университет, ЭБС АСВ	2012	http://www.iprbookshop.ru/57056.html
Верховская Я. И.	Технология и оборудование сборки художественных изделий	СПб.: СПбГУПТД	2016	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=3226

6.2 Перечень профессиональных баз данных и информационно-справочных систем

1. Электронно-библиотечная система IPRbooks [Электронный ресурс] <http://www.iprbookshop.ru/>
2. Электронная библиотека учебных изданий СПбГУПТД [Электронный ресурс]
3. Электронный фонд правовой и нормативно-технической документации [Электронный ресурс] <http://docs.cntd.ru/>

6.3 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения

MicrosoftOfficeProfessional
AutoCAD
Corel DRAW Graphics Suite Edu Lic

6.4 Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Аудитория	Оснащение
Лекционная аудитория	Мультимедийное оборудование, специализированная мебель, доска