

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Владимирский государственный университет
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»



«УТВЕРЖДАЮ»

Проректор

по учебно-методической работе

А.А. Панфилов

« 26 » 01 2016 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Технология и организация восстановления деталей и сборочных единиц

(наименование дисциплины)

Направление подготовки: 23.03.03 – Эксплуатация транспортно-техно-
логических машин и комплексов

Профиль подготовки: Автомобильный сервис

Уровень высшего образования: Академический бакалавриат

Форма обучения: заочная

| Семестр | Трудоем- кость зач. ед./ час. | Лек- ций, час. | Практич. занятий, час. | Лаборат. работ, час. | СРС, час. | Форма промежуточного контроля (экз./зачет) |
|---------|-------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------------|--------------|--|
| 8 | 5 / 180 | 8 | - | 10 | 135 | Экзамен (27ч), КР |
| Итого | 5 / 180 | 8 | - | 10 | 135 | Экзамен (27ч), КР |

Владимир, 2016

кобор 17-15

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является получение студентом необходимых знаний по проектированию и разработке технологических процессов изготовления и восстановления деталей и сборке автомобилей.

Задача курса – сформировать у студентов теоретические знания, практические навыки и компетенции при решении современных проблем организации восстановления деталей автомобилей.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП ВО

Восстановление первоначальных свойств изношенных деталей, узлов, осуществляемое предприятиями, требует знания основ технологии автомобилестроения. Технология автомобилестроения заняла прочное место среди других технических дисциплин, формирующих специалиста эксплуатации транспортно-технологических машин, в том числе автомобилей.

Дисциплина «Технология и организация восстановления деталей и сборочных единиц» является одной из базовых дисциплин при подготовке бакалавров по направлению 23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов».

Настоящий курс базируется на таких курсах как материаловедение и технология конструкционных материалов, технологические процессы на автотранспортных предприятиях, техническое обслуживание автомобилей.

Дисциплина способствует систематизации разносторонних знаний и навыков в области обслуживания и ремонта легковых автомобилей, развивает умение целенаправленно использовать их при решении производственных задач.

Освоение данной дисциплины формирует у студентов следующие компетенции: ПК-2, ПК-3, ПК-4, ПК-8, ПК-17, ПК-40, ПК-41, ПК-42, ПК-45.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

В результате освоения дисциплины обучающийся должен демонстрировать следующие результаты образования:

1) **Знать:** порядок согласования проектной документации предприятий по эксплуатации транспортных и технологических машин; направления полезного использования ресурсов, энергии и материалов при ремонте, восстановлении деталей и сборочных единиц транспортных и транспортно-технологических машин (ПК-8, ПК-40);

2) **Уметь:** разрабатывать техническую документацию и мероприятия по осуществлению технологических процессов ремонта транспортно-технологических машин, в том числе в составе коллектива исполнителей; составлять пояснительные записки, технологические карты, схемы и другую техническую документацию (ПК-2, ПК-3, ПК-45);

3) **Владеть:** умением изучать и анализировать необходимую информацию, технические данные, показатели и результаты работы по совершенствованию технологических процессов ремонта транспортных и транспортно-технологических машин, их агрегатов, систем и элементов, проводить необходимые расчеты, используя современные технические средства (ПК-4, ПК-17, ПК-41, ПК-42).

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, 180 часов

| № п/п | Раздел (тема) дисциплины | Семестр | Неделя семестра | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах) | | | | | Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %) | Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации (по семестрам) |
|-------|--|---------|-----------------|--|---------------------|--------------|-----|------|---|---|
| | | | | Лекции | Лабораторные работы | Прак.занятия | СРС | КПКР | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| 1 | Введение | 8 | | 0,5 | | | 5 | | 0,5/100% | |
| 2 | Основы технологии автостроения. Основные понятия и определения | 8 | | 0,5 | | | 9 | | 0,5/100% | |
| 3 | Заготовки деталей и базирование деталей | 8 | | 0,5 | 1 | | 9 | | 0,5/33% | |
| 4 | Основы точности механической обработки, качество поверхности деталей машин | 8 | | 0,5 | 1 | | 11 | | 0,5 / 33% | |
| 5 | Основы проектирования приспособлений | 8 | | 0,5 | | | 9 | | 0,5/100% | |
| 6 | Разработка технологических процессов механической обработки | 8 | | 0,5 | 1 | | 11 | | 0,5/33% | |
| 7 | Основы технологии сборки автомобилей | 8 | | 0,5 | 1 | | 9 | | 0,5 / 33% | |
| 8 | Основы восстановления деталей. Основные понятия и положения. | 8 | | 0,5 | | | 9 | | 0,5/100% | |
| 9 | Разборочно-мочные и контрольно-сортировочные работы | 8 | | 1 | 1 | | 9 | | 1/50% | |
| 10 | Восстановление изношенных и поврежденных деталей | 8 | | 1 | 1 | | 15 | | 1/50% | |
| 11 | Типовые технологические процессы восстановления деталей | 8 | | 1 | 1 | | 11 | | 1 / 50% | |
| 12 | Методика проектирования технологических процессов | 8 | | 1 | 1 | | 14 | | 1/50% | |
| 13 | Нормирование работ | 8 | | 2 | 2 | | 14 | | 2/50% | |
| Всего | | | | 8 | 10 | | 135 | КР | 8 ч. / 44% | экзамен |

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Для реализации компетентного подхода предлагается интегрировать в учебный процесс интерактивные образовательные технологии, включая информационные и коммуникационные технологии (ИКТ), при осуществлении различных видов учебной работы:

- учебную дискуссию;
- электронные средства обучения (слайд-лекции, компьютерные тесты).

Как традиционные, так и лекции инновационного характера могут сопровождаться компьютерными слайдами или слайд-лекциями.

Тематика лабораторных работ направлена на формирование практических навыков по проектированию и разработке технологических процессов изготовления и восстановления деталей и сборке автомобилей.

6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

По курсу предусматривается выполнение лабораторных работ, на которых студенты выполняют дефектацию цилиндров двигателей, коленчатых валов, шатунно-поршневой группы, головки блока цилиндров и пружин, а также производят разборку-сборку двигателя и коробки передач.

По курсу предусматривается выполнение курсовой работы, в содержание которой входит разработка технологического процесса восстановления детали и технологического процесса сборки узла или агрегата. Объем курсовой работы два листа формата А1:

- ремонтный чертеж детали – 0,5 листа;
- карты эскизов – 0,5 листа;
- технологическая карта сборки – 1 лист;

Объем пояснительной записки составляет 20...25 листов формата А4. В состав пояснительной записки включаются также в обязательном порядке приложения:

- карта дефектации детали;
- операционные карты на рассчитанные операции технологического процесса восстановления;
- маршрутная карта восстановления детали;
- расчеты режимов обработки, выполненные с использованием ЭВМ.

Пояснительная записка содержит необходимые описания и расчеты, технико-экономическое обоснование выбора способа восстановления основного дефекта детали, технологическую карту восстановления детали, технологический процесс сборки узла или агрегата, в который входит восстанавливаемая деталь.

Номер варианта задания определяется номером студента по списку группы номером перечисленных ниже автомобильных деталей.

| № детали | Наименование детали | Годовой объем восстанавливаемых деталей, шт. |
|----------|---------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | Блок цилиндров | 2400 |
| 2 | Картер коробки передач | 1750 |
| 3 | Дверь кузова автомобиля | 800 |
| 4 | Рулевой механизм (его детали) | 3400 |
| 5 | Головка цилиндров | 1400 |
| 6 | Крышка коробки передач | 400 |
| 7 | Капот, оперение автомобиля | 2900 |
| 8 | Ступица колеса | 4000 |
| 9 | Вал коленчатый | 3700 |
| 10 | Вал первичный коробки передач | 1600 |
| 11 | Крышка багажника (задняя дверь) | 970 |
| 12 | Барабан колес (диск) | 6000 |
| 13 | Вал распределительный | 2200 |
| 14 | Вал вторичный коробки передач | 4500 |
| 15 | Кузов легкового автомобиля | 2800 |
| 16 | Полуось | 5000 |
| 17 | Шатун | 7800 |
| 18 | Картер заднего моста | 1850 |
| 19 | Маховик коленчатого вала | 2380 |
| 20 | Рычаги подвески | 5400 |

| | | |
|----|-----------------------------------|------|
| 21 | Гильза цилиндра | 9230 |
| 22 | Картер редуктора заднего моста | 1200 |
| 23 | Балка переднего моста | 2300 |
| 24 | Картер сцепления | 4690 |
| 25 | Ведущая шестерня главной передачи | 7200 |

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена.

Перечень вопросов для подготовки к экзамену

1. Основные этапы развития автостроительного и ремонтного производства в России. Развитие науки о производстве и ремонте автомобилей, вклад отечественных ученых
2. Структура производственного и технологического процесса.
3. Типы машиностроительных производств, их характеристика.
4. Методы автоматизации обработки деталей.
5. Виды заготовок деталей
6. Способы получения заготовок
7. Основные понятия и определения припусков на обработку.
8. Методы определения операционных и общих припусков на обработку.
9. Виды поверхностей обрабатываемых деталей, понятия о базах и виды баз.
10. Принцип постоянства базы и совмещения баз.
11. Погрешность базирования. Выбор баз. Способы установки детали.
12. Понятие о точности и погрешностях обработки. Характеристика точности, факторы, влияющие на точность обработки.
13. Методы настройки станков на размер. Экономическая точность обработки
14. Определение качества поверхности деталей машин. Шероховатость поверхности.
15. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.
16. Методы контроля качества поверхности деталей.
17. Назначение и классификация приспособлений.
18. Основные элементы приспособлений. Нормализация и универсализация приспособлений.
19. Методика проектирования и основы расчета приспособлений.
20. Исходные данные и последовательность разработки технологические процессы механической обработки деталей машин.
21. Техничко-экономический анализ вариантов технологического процесса механической обработки.
22. Типизация технологических процессов.
23. Сборочные цепи и их расчет. Способы обеспечения заданной точности замыкающего звена.
24. Разработка и оценка эффективности технологического процесса сборки.
25. Пути повышения производительности труда в процессе сборки.
26. Общая сборка автомобиля.
27. Виды ремонта автомобиля. Виды и способы восстановления деталей, узлов.
28. Особенности сборки узлов и автомобилей.
29. Типизация и методика проектирования технологических процессов восстановления деталей.
30. Нормирование работ.
31. Технические условия на приемку автомобилей и их агрегатов в ремонт.
32. Технологический процесс разборки автомобилей.
33. Виды отложений на деталях. Сущность процесса обезжиривания и очистки деталей.
34. Механизация разборочных и моечно-очистных операций.
35. Классификация дефектов деталей. Деформация базовых деталей и ее причины.
36. Износ деталей.
37. Потеря работоспособности деталей из-за усталости металла, нарушения начальных посадок сопряжений деталей, коррозионных повреждений.
38. Способы обнаружения скрытых дефектов.
39. Определение коэффициентов годности и восстановления деталей.
40. Способы восстановления изношенных и поврежденных деталей автомобиля.
41. Технологические основы обеспечения оптимального уровня качества восстановления деталей.

42. Классификация способов восстановления деталей. Способы восстановления деталей в зависимости от характера дефектов.
43. Сущность и технология восстановления деталей под ремонтный размер. Методика определения ремонтных размеров. Область применения способа ремонтных размеров и его недостатки.
44. Сущность и технология восстановления деталей дополнительными деталями и его недостатки.
45. Восстановление деталей давлением. Назначение и сущность способа, его технологические возможности. Классификация восстановления деталей давлением.
46. Восстановление деталей наплавкой. Классификация видов сварки и область их применения. Особенности сварки и наплавки деталей из легированных сталей, алюминиевых сплавов и чугуна. Эксплуатационные свойства наплавленных поверхностей.
47. Восстановление деталей металлизацией. Сущность процесса и структурные особенности металлизационных покрытий.
48. Виды, режимы металлизации и необходимое оборудование. Процесс подготовки, нанесения и обработки металлизационных покрытий. Эксплуатационные свойства металлизационных покрытий.
49. Восстановление деталей гальванопокрытиями. Основы технологии подготовки деталей к электролитическому у наращиванию.
50. Хромирование, железнение деталей. Пористые покрытия. Эксплуатационные свойства электролитических покрытий.
51. Восстановление деталей электрическими способами обработки. Электроискровая и электромеханическая обработка металлов, области их применения.
52. Восстановление деталей полимерными материалами. Технология восстановления деталей полимерными материалами.
53. Упрочнение деталей в процессе их восстановления.
54. Типизация технологических процессов восстановления деталей. Типовые технологические процессы восстановления различных классов деталей.
55. Маршрутная технология восстановления деталей.
56. Методика выбора рационального способа восстановления. Критерии эффективности восстановления деталей.
57. Особенности сборки узлов и агрегатов, организационные формы комплектовочных работ.
58. Порядок разработки и составления схемы сборки.
59. Разработка технологического процесса. Стадии разработки, задачи и требования, предъявляемые к технологическому процессу. Исходные данные для разработки технологического процесса восстановления и сборки.
60. Технологическое нормирование труда, методы технологического нормирования.
61. Технологическое нормирование станочных, сварочных, гальванические, слесарных, сборочных работ.
62. Документация и оформление технологического процесса.

Методические рекомендации по самостоятельной работе студентов

Самостоятельная работа студентов осуществляется путём изучения под контролем преподавателя, с применением рекомендуемой литературы (см. п.7), следующих вопросов:

Раздел 1. Основы технологии автостроения

1.1. Основные понятия и определения

Автомобилестроение как отрасль массового машиностроения. Этапы развития автомобилестроения. Производственный и технологический процессы. Структура технологического процесса. Типы машиностроительных производств, их характеристика. Методы автоматизации обработки деталей.

1.2. Заготовки деталей

Виды заготовок деталей. Способы получения заготовок. Технологичность заготовок. Основные понятия и определения припусков на обработку. Методы определения операционных и общих припусков на обработку.

1.3. Базирование деталей

Виды поверхностей обрабатываемых деталей, понятие о базах и виды баз. Конструкторские, технологические и сборочные базы. Принцип постоянства базы и совмещение баз. Погрешность базирования. Выбор баз. Способы установки детали.

1.4. Основы точности механической обработки

Понятие о точности и погрешностях обработки. Характеристика точности, факторы, влияющие на точность обработки. Суммарная погрешность обработки. Методы настройки станков на размер. Экономическая точность обработки.

1.5. Качество поверхности деталей машин

Общие понятия и определения. Шероховатость поверхности. Упрочнение поверхностного слоя. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин. Методы контроля качества поверхности деталей.

1.6. Основы проектирования приспособлений

Назначение и классификация приспособлений. Основные элементы приспособлений. Нормализация и универсализация приспособлений. Методика проектирования и основы расчета приспособлений.

1.7. Разработка технологических процессов механической обработки

Исходные данные и последовательность разработки технологических процессов механической обработки деталей машин. Техничко-экономический анализ вариантов технологического процесса механической обработки. Типизация технологических процессов.

1.8. Основы технологии сборки автомобиля

Сборочные цепи и их расчет. Способы обеспечения заданной точности замыкающего звена. Методы и организационные формы сборки. Разработка и оценка эффективности технологического процесса сборки. Пути повышения производительности труда в процессе сборки. Общая сборка автомобиля.

Раздел 2. Основы восстановления деталей, узлов на предприятиях

2.1. Основные понятия и положения, связанные с восстановлением деталей, узлов

Виды ремонта автомобилей. Виды и способы восстановления деталей, узлов. Особенности сборки узлов и автомобилей. Типизация и методика проектирования технологических процессов восстановления деталей. Нормирование работ.

2.2. Разборочно-моечные процессы

Технические условия на приемку автомобилей и их агрегатов в ремонт. Технологический процесс разборки автомобилей. Виды отложений на деталях. Сущность процесса обезжиривания и очистки деталей. Моющие растворы и рекомендации по их использованию при обезжиривании, удалении накипи, нагара и старой краски. Механизация разборочных и моечно-очистных операций.

2.3. Контроль и сортировка деталей

Классификация дефектов деталей. Деформация базовых деталей и ее причины. Износ деталей. Потеря работоспособности деталей из-за усталости металла. Нарушение начальных посадок сопряжений деталей. Коррозионные повреждения деталей, узлов. Способы обнаружения скрытых дефектов. Определение коэффициентов годности и восстановления деталей.

2.4. Восстановление изношенных и поврежденных деталей автомобиля

Способы восстановления изношенных и поврежденных деталей автомобиля. Технологические основы обеспечения оптимального уровня качества восстановления деталей. Классификация способов восстановления деталей. Способы восстановления деталей в зависимости от характера дефектов.

2.5. Восстановление деталей механической обработкой

Сущность и технология восстановления деталей под ремонтный размер. Методика определения ремонтных размеров. Область применения способа ремонтных размеров и его недостатки. Сущность и технология восстановления деталей дополнительными деталями и его недостатки.

2.6. Восстановление деталей давлением

Назначение и сущность способа. Технологические возможности способа восстановления деталей давлением. Восстановление формы деталей и физико-механических свойств материала детали. Способы правки деталей. Классификация восстановления деталей давлением.

2.7. Восстановление деталей наплавкой

Общие вопросы сварки и наплавки. Классификация видов сварки и область их применения. Газовая, электродуговая. Автоматические и полуавтоматические способы сварки и наплавки. Особенности сварки и наплавки деталей из легированных сталей, алюминиевых сплавов и чугуна. Эксплуатационные свойства наплавленных поверхностей.

2.8. Восстановление деталей металлизацией

Сущность процесса и структурные особенности металлизационных покрытий. Виды, режимы металлизации и необходимое оборудование. Процесс подготовки, нанесения и обработки металлизационных покрытий. Эксплуатационные свойства металлизационных покрытий.

2.9. Восстановление деталей гальванопокрытиями. Общие сведения. Основы технологии подготовки деталей к электролитическому наращиванию. Хромирование, железнение деталей. Пористые покрытия. Эксплуатационные свойства электролитических покрытий.

- 2.10. Восстановление деталей электрическими способами обработки
Электроискровая обработка металлов. Электромеханическая обработка металлов. Области их применения.
- 2.11. Восстановление деталей полимерными материалами
Пластические массы и клеи, применяемые при ремонте. Эпоксидные пасты. Технология восстановления деталей полимерными материалами.
- 2.12. Упрочнение деталей в процессе их восстановления
Упрочнение поверхностной закалкой, пластическим деформированием, электромеханической обработкой.
- 2.13. Типовые технологические процессы восстановления деталей
Типизация технологических процессов восстановления деталей. Типовые технологические процессы восстановления различных классов деталей. Маршрутная технология восстановления деталей. Методика выбора рационального способа восстановления. Критерии эффективности восстановления деталей.
- 2.14. Особенности комплектования деталей и сборки узлов и агрегатов
Комплектование деталей – основа высокого качества сборки узлов и агрегатов. Организационные формы комплектовочных работ. Особенности сборки узлов и агрегатов. Порядок разработки и составление схемы сборки.
- 2.15. Методика проектирования технологических процессов
Технологический процесс – основа организации восстановления деталей и сборки узлов. Стадии разработки технологического процесса. Задачи и требования, предъявляемые к технологическому процессу. Исходные данные для разработки технологического процесса восстановления и сборки.
- 2.16. Нормирование работ
Технологическое нормирование труда. Методы технологического нормирования. Технологическая норма времени и норма выработки. Составные части нормы времени. Технологическое нормирование станочных, сварочных, гальванических, слесарных и сборочных работ. Документация и оформление технологического процесса.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Основная литература

1. Технология и организация восстановления деталей и сборочных единиц при сервисном обслуживании [Электронный ресурс]: учебное пособие/ А.Т. Лебедев [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Ставрополь: Ставропольский государственный аграрный университет, 2014.— 96 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/47366>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю;
2. Коломейченко, А.В. Технология ремонта машин. Лабораторный практикум: учебное пособие в 2 ч. Ч. I [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.В. Коломейченко, В.Н. Логачев, Н.В. Титов [и др.]. — Электрон. дан. — ОрелГАУ (Орловский государственный аграрный университет), 2013. — 180 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=71447 — Загл. с экрана.;
3. Коломейченко, А.В. Технология ремонта машин. Лабораторный практикум: учебное пособие в 2 ч. Ч. II [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.В. Коломейченко, В.Н. Логачев, Н.В. Титов [и др.]. — Электрон. дан. — ОрелГАУ (Орловский государственный аграрный университет), 2013. — 156 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=71419 — Загл. с экрана.

Дополнительная литература

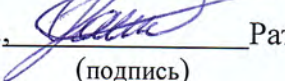
1. Обработка и упрочнение поверхностей при изготовлении и восстановлении деталей [Электронный ресурс]/ В.И. Бородавко [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Минск: Белорусская наука, 2013.— 464 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29485>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю;
2. Сорокин Г.М. Основы механического изнашивания сталей и сплавов [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Сорокин Г.М., Малышев В.Н.— Электрон. текстовые данные.— М.: Логос, 2014.— 308 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/27268>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю;

3. Фещенко В.Н. Слесарное дело. Слесарные работы при изготовлении и ремонте машин. Книга 1 [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Фещенко В.Н.— Электрон. текстовые данные.— М.: Инфра-Инженерия, 2013.— 464 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13546>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю.

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1. Иллюстрированный и текстовый раздаточный материал в электронном виде;
2. Презентатор (стационарный и переносной) с мультимедиа технологиями;
3. Комплект слайдов по технологии восстановления деталей;
4. Лаборатория по восстановлению деталей с необходимым демонстрационным и технологическим оборудованием.

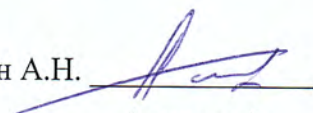
Рабочая программа дисциплины «Технология и организация восстановления деталей и сборочных единиц» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО №1470 от 14.12.15 г. и учебного плана подготовки бакалавров по направлению 23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов» по программе (профилю) подготовки «Автомобильный сервис»

Рабочую программу составил: к.т.н.,  Ратников Александр Станиславович
(подпись)

Рецензент


(представитель работодателя) Заместитель директора ООО «БигАвтоТрансПлюс»

Иголкин А.Н.


(подпись)


Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры АТ

Протокол № 7 от 22.01.2016 года

Заведующий кафедрой АТ  Кириллов Александр Геннадьевич
(подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии направления 23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Протокол № 18 от 26.01.2016 года

Председатель комиссии  Кириллов Александр Геннадьевич
(подпись)

ЛИСТ ПЕРЕУТВЕРЖДЕНИЯ
РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)
«ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ
ЕДИНИЦ»

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой _____

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой _____

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой _____