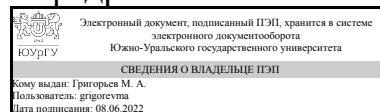


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Заведующий выпускающей
кафедрой



М. А. Григорьев

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.Ф.П1.10.02 Технологические процессы отрасли (в машиностроении)
для направления 15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств

уровень Бакалавриат

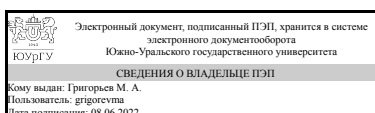
профиль подготовки Автоматизация технологических процессов в промышленности

форма обучения очная

кафедра-разработчик Электропривод, мехатроника и электромеханика

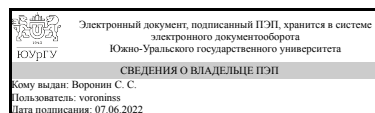
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 09.08.2021 № 730

Зав.кафедрой разработчика,
д.техн.н., проф.



М. А. Григорьев

Разработчик программы,
старший преподаватель



С. С. Воронин

1. Цели и задачи дисциплины

Целью дисциплины является формирование у студентов целостного представления о технологических процессах в машиностроении: назначении, особенностях, степени автоматизации, а также об оборудовании, используемом для реализации этих процессов. Задачей дисциплины является формирование устойчивых знаний, умений и навыков, позволяющих грамотно решать задачи автоматизации технологических процессов в машиностроении с учетом особенностей основных технологических процессов отрасли.

Краткое содержание дисциплины

Дисциплина предполагает изучение вопросов, связанных с разработкой и реализацией технологических процессов, характерных для машиностроительной отрасли: основы теории базирования, точность обработки, основные этапы проектирования технологических процессов изготовления деталей, документирование в соответствии с единой системой технологической документации, использование оборудования с системами ЧПУ. Рассматриваются принципы назначения припусков на обработку деталей, расчет операционных размеров. Методики размерного анализа изучаются с использованием специализированного программного продукта.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-4 Способен проводить исследование автоматизированного объекта и готовить технико-экономическое обоснование создания автоматизированной системы управления технологическими процессами.	Знает: Особенности технологических процессов машиностроительной отрасли, номенклатуру основных параметров специализированных отраслевых технологических процессов, подлежащих контролю. Умеет: Формировать требования к средствам обеспечения автоматизации и управления с учетом особенностей технологических процессов машиностроения. Имеет практический опыт: Расчета и подбора оборудования в машиностроительной отрасли в процессе эксплуатации и в процессе проектирования систем.

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
Производственная практика, научно-исследовательская работа (4 семестр)	Интеллектуальный анализ данных, Диагностика и надежность автоматизированных систем

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
Производственная практика, научно-исследовательская работа (4 семестр)	Знает: Современные методы расчета и моделирования на ЭВМ элементов систем автоматизации., Теоретические аспекты избранной темы научного исследования; значимость решения исследуемой проблемы. Умеет: Оформлять, представлять и докладывать результаты выполненной работы., Извлекать полезную научно-техническую информацию из электронных библиотек, сети Интернет и т.п. Имеет практический опыт: Пользования современными компьютерными и информационными технологиями в области автоматизации технологических процессов., Проведения анализа и синтеза данных аналитических исследований в предметной области.

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 8 з.е., 288 ч., 146,75 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах	
		Номер семестра	
		5	6
Общая трудоёмкость дисциплины	288	144	144
<i>Аудиторные занятия:</i>	128	64	64
Лекции (Л)	80	48	32
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	48	16	32
Лабораторные работы (ЛР)	0	0	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	141,25	71,75	69,5
Подготовка к промежуточному контролю (зачет)	18	18	0
Подготовка к практическим занятиям	99,25	53.75	45.5
Подготовка к промежуточному контролю (экзамен)	24	0	24
Консультации и промежуточная аттестация	18,75	8,25	10,5
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	зачет	экзамен

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР

1	Исходные данные для разработки технологических процессов изготовления деталей	6	4	2	0
2	Основы теории базирования	10	8	2	0
3	Точность обработки	6	4	2	0
4	Основные этапы проектирования технологических процессов изготовления деталей	4	2	2	0
5	Единая система технологической документации	8	6	2	0
6	Припуски на обработку и расчет операционных размеров	4	2	2	0
7	Размерный анализ технологического процесса	18	16	2	0
8	Технология сборки машин	8	6	2	0
9	Информационные технологии конструкторско-технологической подготовки производства сложной техники	18	10	8	0
10	Прогрессивные технологии заготовительного производства и получения неразъемных соединений	14	6	8	0
11	Прогрессивные технологии механической и физико-химической обработки в размерной обработке и формообразования деталей сложных пространственных форм	16	8	8	0
12	Технологические методы обеспечения эксплуатационных свойств и ресурса деталей машиностроения	16	8	8	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол-во часов
1	1	Исходные данные для разработки технологических процессов изготовления деталей. Анализ чертежа детали. Технологичность конструкции детали	2
2	1	Проектирование технологического процесса изготовления детали. По разработанному чертежу детали: - разработать план обработки поверхностей деталей; - выбрать тип заготовки; - разработать маршрут обработки детали с операционным описанием; - разработать операционные схемы технологического процесса. Практическое занятие с элементами технологии проблемного обучения	2
3	2	Основы теории базирования. Определенность базирования	2
4	2	Базирование с использованием самоцентрирующих устройств	2
5	2	Базирование по обрабатываемой поверхности. Базирование на первой операции. Настроечные базы	2
6	2	Вспомогательные технологические базы	2
7	3	Точность обработки. Погрешности станка и приспособлений. Упругие деформации элементов технологической системы	2
8	3	Точность обработки. Температурные деформации при обработке. Неточность настройки станка	2
9	4	Основные этапы проектирования технологических процессов изготовления деталей	2
10	5	Единая система технологической документации: виды и комплектность технологической документации; формы и правила оформления технологической документации	2
11	5	Контроль соблюдения технологической дисциплины: понятие технологической дисциплины; задачи и виды контроля технологической дисциплины	2
12	5	Контроль соблюдения технологической дисциплины: планирование контроля технологической дисциплины; формы документов по контролю	2

		технологической дисциплины	
13	6	Припуски на обработку и расчет операционных размеров. Расчет операционных размеров при неизменной технологической базе. Расчет операционных размеров методом "гарантированного припуска"	2
14	7	Размерный анализ технологического процесса. Расчет технологических размерных цепей	2
15	7	Размерный анализ технологического процесса. Алгоритм решения проектной задачи. Выполнение размерного анализа технологического процесса	2
16	7	Размерный анализ технологического процесса. Особенности размерного анализа технологического процесса изготовления деталей типа тел вращения	2
17	7	Размерный анализ технологического процесса. Особенности размерного анализа технологического процесса изготовления корпусных деталей	2
18	7	Размерные цепи, в которых припуск является составляющим звеном	2
19	7	Размерный анализ технологического процесса. Расчет отклонений от соосности при центрировании заготовки по двум поверхностям	2
20	7	Расчет конструкторских и технологических размерных цепей, содержащих звенья-эксцентриситеты. Технологические размерные цепи со звеньями-эксцентриситетами	2
21	7	Схемы размерных связей, возникающих при обработке на станках с ЧПУ	2
22	8	Технология сборки машин. Сборка резьбовых соединений	2
23	8	Технология сборки машин. Статическая балансировка	2
24	8	Технология сборки машин. Динамическая балансировка	2
25	9	Современные информационные технологии на стадиях жизненного цикла изделия. Автоматизированные системы технологической подготовки производства. CALS – технологии	2
26	9	Структура АСТПП. Применение систем автоматизированного проектирования технологических процессов. Возможности систем и методы применения основных модулей систем. CAD/CAE/CAM системы	2
27	9	Основные характеристики станков с ЧПУ и деталей, обрабатываемых на них. Типовые элементы обрабатываемых деталей. Основные этапы подготовки технологических процессов обработки деталей на станках с ЧПУ	2
28	9	Разработка операционного технологического процесса. Последовательность обработки детали и групп ее типовых элементов. Автоматизированная подготовка управляющих программ для оборудования с ЧПУ	2
29	9	Технологии быстрого прототипирования	2
30	10	Технологические возможности и технические показатели процессов литейного производства. Новые виды литья: по газифицируемым моделям, спрейное, методы безмодельного литья. Аддитивные технологии получения литейных форм	2
31	10	Технологические возможности и технические показатели процессов обработки давлением. Новые технологии получения заготовок методами обработки давлением: ротационная вытяжка, гидроформовка, высокоскоростная и изотермическая штамповка, холодное и горячее изотермическое прессование	2
32	10	Технологические возможности и технические показатели процессов получения неразъемных соединений, области их использования в машиностроении. Прогрессивные технологии сварки (трением, высокочастотной прессовой, электроннолучевая, диффузионная)	2
33	11	Прогрессивные технологии механической обработки: высокоскоростное фрезерование, высокоскоростное и глубинное шлифование, твердое точение. Сверление глубоких отверстий. Области применения новых процессов в машиностроении	2
34	11	Технология электроэрозионной размерной обработки	2

35	11	Электрохимическая обработка (ЭХО) сложных фасонных поверхностей	2
36	11	Ультразвуковая обработка. Обработка излучением лазера. Электроннолучевая обработка материалов	2
37	12	Методы поверхностного упрочнения. Технические проблемы, решаемые методами поверхностного упрочнения. Технологии упрочнение без изменения химического состава поверхностного слоя (поверхностное пластическое деформирование, обработка холодом, поверхностное закаливании)	2
38	12	Технологии физико-химического модифицирования поверхности. Технологии поверхностного легирования и модифицирования, комбинированные способы упрочнения. Технологические возможности и технические показатели процессов поверхностного упрочнения	2
39	12	Технологические возможности и технические показатели процессов нанесения покрытий. Новые технологии нанесения функциональных покрытий: износостойких, уплотнительных, жаростойких, термобарьерных. Нанесение многослойных, многокомпонентных и функционально-градиентных покрытий	2
40	12	Технологии, применяемые для восстановления изношенных поверхностей	2

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
1	1	Практическая работа 1. Технологичность конструкций детали: - изучение образца детали и разработка ее 3D-модели и рабочего чертежа; - определение технических требований и анализ технологичности детали по образцу детали. Защита практической работы 1 - КМ1.	2
2	2	Практическая работа 2. Проектирование технологического процесса изготовления детали. По разработанному чертежу детали: - разработать план обработки поверхностей деталей; - выбрать тип заготовки; - разработать маршрут обработки детали с операционным описанием; - разработать операционные схемы технологического процесса. Защита практической работы 2 - КМ2.	2
3	3	Практическая работа 3. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem. - знакомство с интерфейсом программы Adem; - создание маршрута технологического процесса механической обработки детали. Защита практической работы 3 - КМ3.	2
4	4	Практическая работа 4. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание и оформление графических технологических документов; - создание операционной технологии механической обработки детали. Защита практической работы 4 - КМ4.	2
5	5	Практическая работа 5. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание маршрута технологического процесса обработки давлением. Защита практической работы 5 - КМ5.	2
6	6	Практическая работа 6. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание маршрута технологического процесса гальванической обработки. Защита практической работы 6 - КМ6.	2
7	7	Практическая работа 7. Способы расчета размерных цепей. Расчет конструкторских подетальных размерных цепей методом максимума-минимума. Защита практической работы 7 - КМ7.	2

8	8	Практическая работа 8. Построение схемы размерных связей - конструкторских размеров. Защита практической работы 8 - КМ8.	2
9	9	Практическая работа 9. Выявление всех возможных замыкающих звеньев. Изучение параметров задания размерной информации и взаимосвязи между ними. Изучение способов расчета размерных цепей (способ предельных размеров, способ предельных отклонений, способ средних размеров, способ средних отклонений). Составление уравнений размерных цепей. Расчет каждого замыкающего звена каждым из способов.	2
10	9	Защита практической работы 9 - КМ9.	2
11	9	Практическая работа 10. Размерный анализ технологического процесса. Построение схемы размерных связей в продольном направлении. Запись уравнений и проектный расчет технологических размерных цепей	2
12	9	Защита практической работы 10 - КМ10.	2
13	10	Практическая работа 11. Размерный анализ технологического процесса. Построение схемы размерных связей в радиальном направлении. Запись уравнений и проектный расчет технологических размерных цепей	2
14	10	Защита практической работы 11 - КМ11.	2
15	10	Практическая работа 12. Размерный анализ технологического процесса с использованием автоматизированной системы расчета размерных цепей. Изучение особенностей применения автоматизированной системы расчета размерных цепей для размерного анализа технологического процесса. Линейные размерные цепи.	2
16	10	Защита практической работы 12 - КМ12.	2
17	11	Практическая работа 13. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ: особенности программ для систем ЧПУ, реализующих токарную обработку; пример управляющей программы для станка токарной группы, оснащенного системой ЧПУ.	2
18	11	Защита практической работы 13 - КМ13.	2
19	11	Практическая работа 14. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ: особенности программ для систем ЧПУ, реализующих фрезерную обработку; пример управляющей программы для станка фрезерной группы, оснащенного системой ЧПУ.	2
20	11	Защита практической работы 14 - КМ14.	2
21	12	Практическая работа 15. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ: особенности управляющих программ для многокоординатной обработки; использование CAD-CAM систем.	2
22	12	Защита практической работы 15 - КМ15.	2
23	12	Практическая работа 16. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ токарной группы.	2
24	12	Защита практической работы 16 - КМ16.	2

5.3. Лабораторные работы

Не предусмотрены

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Подготовка к промежуточному контролю	Основная печатная литература [1] стр. 12-	5	18

(зачет)	34, [2] стр. 7-48; Дополнительная печатная литература [1] стр. 5-39, [2] стр. 3-37, [3] стр. 2-17, [4] стр. 14-113; Отечественные и зарубежные печатные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке [1], [2], [3]; Информационные справочные системы [1].		
Подготовка к практическим занятиям	Основная печатная литература [1] стр. 37-99, [2] стр. 55-201; Методические пособия для самостоятельной работы студента [1] стр. 3-55; Программное обеспечение [1].	6	45,5
Подготовка к практическим занятиям	Основная печатная литература [1] стр. 12-34, [2] стр. 7-48; Методические пособия для самостоятельной работы студента [1] стр. 3-55; Программное обеспечение [1].	5	53,75
Подготовка к промежуточному контролю (экзамен)	Основная печатная литература [1] стр. 37-99, [2] стр. 55-201; Дополнительная печатная литература [1] стр. 43-121, [2] стр. 56-78, [4] стр. 114-301; Отечественные и зарубежные печатные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке [1], [2], [3]; Информационные справочные системы [1].	6	24

6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Се-местр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	5	Текущий контроль	Практическая работа №1 (Раздел 1)	0,125	3	Практическая работа 1. Технологичность конструкций детали: - изучение образца детали и разработка ее 3D-модели и рабочего чертежа; - определение технических требований и анализ технологичности детали по образцу детали. Контроль раздела 1. Проводится на практическом занятии 1. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы	зачет

						выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
2	5	Текущий контроль	Практическая работа №2 (Раздел 2)	0,125	3	Практическая работа 2. Проектирование технологического процесса изготовления детали. По разработанному чертежу детали: - разработать план обработки поверхностей деталей; - выбрать тип заготовки; - разработать маршрут обработки детали с операционным описанием; - разработать операционные схемы технологического процесса. Контроль раздела 2. Проводится на практическом занятии 2. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	зачет
3	5	Текущий контроль	Практическая работа №3 (Раздел 3)	0,125	3	Практическая работа 3. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem. - знакомство с интерфейсом программы Adem; - создание маршрута технологического процесса механической обработки детали. Контроль раздела 3. Проводится на практическом занятии 3. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	зачет
4	5	Текущий контроль	Практическая работа №4 (Раздел 4)	0,125	3	Практическая работа 4. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание и оформление графических технологических документов; - создание операционной технологии механической обработки детали. Контроль раздела 4. Проводится на практическом занятии 4. Студент показывает выполненное на ПК	зачет

						практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
5	5	Текущий контроль	Практическая работа №5 (Раздел 5)	0,125	3	Практическая работа 5. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание маршрута технологического процесса обработки давлением. Контроль раздела 5. Проводится на практическом занятии 5. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	зачет
6	5	Текущий контроль	Практическая работа №6 (Раздел 6)	0,125	3	Практическая работа 6. Принципы разработки технологических процессов изготовления деталей программе Adem: - создание маршрута технологического процесса гальванической обработки. Контроль раздела 6. Проводится на практическом занятии 6. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	зачет
7	5	Текущий контроль	Практическая работа №7 (Раздел 7)	0,125	3	Практическая работа 7. Способы расчета размерных цепей. Расчет конструкторских подетальных размерных цепей методом максимума-минимума. Контроль раздела 7. Проводится на практическом занятии 7. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с	зачет

						момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
8	5	Текущий контроль	Практическая работа №8 (Раздел 8)	0,125	3	Практическая работа 8. Построение схемы размерных связей - конструкторских размеров. Контроль раздела 8. Проводится на практическом занятии 8. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	зачет
9	6	Текущий контроль	Практическая работа №9 (Раздел 9)	0,125	3	Практическая работа 9. Выявление всех возможных замыкающих звеньев. Изучение параметров задания размерной информации и взаимосвязи между ними. Изучение способов расчета размерных цепей (способ предельных размеров, способ предельных отклонений, способ средних размеров, способ средних отклонений). Составление уравнений размерных цепей. Расчет каждого замыкающего звена каждым из способов. Контроль раздела 9. Проводится на практическом занятии 10. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	экзамен
10	6	Текущий контроль	Практическая работа №10 (Раздел 9)	0,125	3	Практическая работа 10. Размерный анализ технологического процесса. Построение схемы размерных связей в продольном направлении. Запись уравнений и проектный расчет технологических размерных цепей.	экзамен

						Контроль раздела 9. Проводится на практическом занятии 12. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
11	6	Текущий контроль	Практическая работа №11 (Раздел 10)	0,125	3	Практическая работа 11. Размерный анализ технологического процесса. Построение схемы размерных связей в радиальном направлении. Запись уравнений и проектный расчет технологических размерных цепей. Контроль раздела 10. Проводится на практическом занятии 14. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	экзамен
12	6	Текущий контроль	Практическая работа №12 (Раздел 10)	0,125	3	Практическая работа 12. Размерный анализ технологического процесса с использованием автоматизированной системы расчета размерных цепей. Изучение особенностей применения автоматизированной системы расчета размерных цепей для размерного анализа технологического процесса. Линейные размерные цепи. Контроль раздела 10. Проводится на практическом занятии 16. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	экзамен
13	6	Текущий контроль	Практическая работа №13	0,125	3	Практическая работа 13. Основы программирования обработки на	экзамен

			(Раздел 11)			станках с ЧПУ: особенности программ для систем ЧПУ, реализующих токарную обработку; пример управляющей программы для станка токарной группы, оснащенного системой ЧПУ. Контроль раздела 11. Проводится на практическом занятии 18. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
14	6	Текущий контроль	Практическая работа №14 (Раздел 11)	0,125	3	Практическая работа 14. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ: особенности программ для систем ЧПУ, реализующих фрезерную обработку; пример управляющей программы для станка фрезерной группы, оснащенного системой ЧПУ. Контроль раздела 11. Проводится на практическом занятии 20. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	экзамен
15	6	Текущий контроль	Практическая работа №15 (Раздел 12)	0,125	3	Практическая работа 15. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ: особенности управляющих программ для многокоординатной обработки; использование CAD-CAM систем. Контроль раздела 12. Проводится на практическом занятии 22. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы	экзамен

						выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	
16	6	Текущий контроль	Практическая работа №16 (Раздел 12)	0,125	3	Практическая работа 16. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ токарной группы. Контроль раздела 12. Проводится на практическом занятии 24. Студент показывает выполненное на ПК практическое задание. Срок выполнения задания - 2 недели с момента проведения практической работы. Критерии начисления баллов: - работа сдана в срок (1 балл); - теоретическая часть работы выполнена верно (1 балл); - расчетная часть выполнена верно (1 балл).	экзамен
17	5	Промежуточная аттестация	Зачет	-	5	Студенту выдается билет, состоящий из 5-ти заданий (2 теоретических и 3 задачи), позволяющих оценить сформированность компетенций. Неправильный ответ на задание соответствует 0 баллов, правильный - 1 балл. На ответы отводится 2 часа. По истечении этого времени преподаватель проверяет ответы, задает при необходимости уточняющие вопросы и выставляет оценку.	зачет
18	6	Промежуточная аттестация	Экзамен	-	5	Студенту выдается билет, состоящий из 5-ти заданий (2 теоретических и 3 задачи), позволяющих оценить сформированность компетенций. Неправильный ответ на задание соответствует 0 баллов, правильный - 1 балл. На ответы отводится 2 часа. По истечении этого времени преподаватель проверяет ответы, задает при необходимости уточняющие вопросы и выставляет оценку.	экзамен

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
экзамен	На экзамене в аудитории находится преподаватель и не более 15 человек из числа студентов. Во время проведения экзамена их участникам запрещается иметь при себе и использовать средства связи (сотовые телефоны, микрофоны и пр.). В состав билета входит два теоретических вопроса и три практических задания. Количество дополнительных вопросов – не более двух. Количество дополнительных вопросов зависит от полноты ответа, представленного для оценивания. Длительность экзамена 2 часа (120	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения

	минут). Оценка за экзамен рассчитывается по рейтингу обучающегося по дисциплине R_d на основе рейтинга по текущему контролю $R_{тек}$ по формуле: $R_d = R_{тек}$, где $R_{тек} = 0,125 \cdot (KM9 + KM10 + KM11 + KM12 + KM13 + KM14 + KM15 + KM16)$ рассчитывается на основе баллов, набранных обучающимся по результатам текущего контроля с учетом весового коэффициента. Студент вправе пройти контрольное мероприятие в рамках промежуточной аттестации (экзамен) для улучшения своего рейтинга, который будет рассчитываться по формуле $R_d = 0,6R_{тек} + 0,4R_{па}$. Шкала перевода рейтинга в оценку: «Отлично» - $R_d = 85 \dots 100\%$; «Хорошо» - $R_d = 75 \dots 84\%$; «Удовлетворительно» - $R_d = 60 \dots 74\%$; «Неудовлетворительно» - $R_d = 0 \dots 59\%$.	
зачет	На зачете в аудитории находится преподаватель и не более 15 человек из числа студентов. Во время проведения зачета их участникам запрещается иметь при себе и использовать средства связи (сотовые телефоны, микрофоны и пр.). В состав билета входит два теоретических вопроса и три задачи. Количество дополнительных вопросов – не более двух. Количество дополнительных вопросов зависит от полноты ответа, представленного для оценивания. Длительность зачета 2 часа (120 минут). Оценка за зачет рассчитывается по рейтингу обучающегося по дисциплине R_d на основе рейтинга по текущему контролю $R_{тек}$ по формуле: $R_d = R_{тек}$, где $R_{тек} = 0,125 \cdot (KM1 + KM2 + KM3 + KM4 + KM5 + KM6 + KM7 + KM8)$ рассчитывается на основе баллов, набранных обучающимся по результатам текущего контроля с учетом весового коэффициента. Выставление зачета осуществляется по текущему контролю в случае, если рейтинг обучающегося выше 60%. Если текущий рейтинг обучающегося ниже 60%, то студент должен набрать недостающие баллы на зачете (тогда $R_d = 0,6 R_{тек} + 0,4 R_{па}$, где $R_{па}$ - рейтинг промежуточной аттестации). Шкала перевода рейтинга: «зачтено» - $R_d = 100 \dots 60\%$, «Не зачтено» - $R_d = 0 \dots 59\%$.	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения

6.3. Паспорт фонда оценочных средств

Компетенции	Результаты обучения	№ KM																	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ПК-4	Знает: Особенности технологических процессов машиностроительной отрасли, номенклатуру основных параметров специализированных отраслевых технологических процессов, подлежащих контролю.	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
ПК-4	Умеет: Формировать требования к средствам обеспечения автоматизации и управления с учетом особенностей технологических процессов машиностроения.	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
ПК-4	Имеет практический опыт: Расчета и подбора оборудования в машиностроительной отрасли в процессе эксплуатации и в процессе проектирования систем.	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Тверской, М. М. Технология и автоматизация механосборочного производства Ч. 2 Автоматизация механосборочного производства Текст лекций М. М. Тверской; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Автоматизация механосборочного пр-ва; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2004. - 118, [1] с.
2. Бушуев, С. Д. Автоматика и автоматизация производственных процессов Учеб. для вузов по спец. "Пр-во строит. изделий и конструкций". - М.: Высшая школа, 1990. - 255 с. ил.

б) дополнительная литература:

1. Размерный анализ технологических процессов В. В. Матвеев, М. М. Тверской, Ф. И. Бойков и др.; Редкол.: Ю. В. Соломенцев (пред.) и др. - М.: Машиностроение, 1982. - 263 с. ил.
2. Тверской, М. М. Технология и автоматизация механосборочного производства Ч. 1 Основы технологии механосборочного производства Конспект лекций Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Автоматизация механо-сбороч. пр-ва; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 1999. - 131, [1] с. ил.
3. Абызов, В. А. Автоматика и автоматизация производственных процессов [Текст] учеб. пособие для самостоят. работы В. А. Абызов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Строит. материалы ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2006. - 18, [2] с. ил.
4. Волчкевич, Л. И. Автоматизация производственных процессов учеб. пособие для вузов по направлению 651600 "Технол. машины и оборудование" специальности 120900 "Проектирование техн. и технол. комплексов" Л. И. Волчкевич. - 2-е изд., стер. - М.: Машиностроение, 2007. - 379 с. ил.

в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

1. Машиностроение и инженерное образование
2. Вестник Московского государственного технического университета. Серия: Машиностроение
3. Вестник Южно-Уральского государственного университета. Серия: Машиностроение

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. СТО ЮУрГУ 04–2008 Стандарт организации. Курсовое и дипломное проектирование. Общие требования к содержанию и оформлению / составители: Т.И. Парубочая, Н.В. Сырейщикова, В.И. Гузеев, Л.В. Винокурова. – Челябинск: Изд-во ЮУрГУ, 2008. – 56 с. Использовать в части требований к оформлению текстовых документов.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. СТО ЮУрГУ 04–2008 Стандарт организации. Курсовое и дипломное проектирование. Общие требования к содержанию и оформлению / составители: Т.И. Парубочая, Н.В. Сырейщикова, В.И. Гузеев, Л.В.

Винокурова. – Челябинск: Изд-во ЮУрГУ, 2008. – 56 с. Использовать в части требований к оформлению текстовых документов.

Электронная учебно-методическая документация

Нет

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Office(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. EBSCO Information Services-EBSCOhost Research Databases(28.02.2017)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Практические занятия и семинары	812-2 (36)	Мультимедийное оборудование: проектор, интерактивная доска, персональные компьютеры с программным обеспечением.
Зачет, диф. зачет	815 (36)	Мультимедийное оборудование: проектор, интерактивная доска, персональный компьютер
Экзамен	815 (36)	Мультимедийное оборудование: проектор, интерактивная доска, персональный компьютер
Лекции	815 (36)	Мультимедийное оборудование: проектор, интерактивная доска, персональный компьютер