

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Емец Валерий Сергеевич

Должность: Директор филиала

Дата подписания: 27.06.2025 11:34:56

Уникальный программный ключ:

f2b8a1573c931f1098a6e9901aee094195a7

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
**Рязанский институт (филиал) федерального государственного
автономного образовательного учреждения высшего образования
«Московский политехнический университет»**

Рабочая программа дисциплины

**«Разработка технологии обработки заготовок на
станках с числовым программным управлением»**

Направление подготовки

**15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств**

Направленность образовательной программы

**Компьютерные технологии подготовки
машиностроительных производств**

Квалификация, присваиваемая выпускникам

Магистр

Форма обучения

Очная, очно-заочная

Год набора – 2025

**Рязань
2025**

Рабочая программа дисциплины разработана в соответствии с:

- Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования – магистратура по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительного производства, утвержденным приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации № 1045 от 17 августа 2020 года, зарегистрированный в Минюсте 9 сентября 2020 г., рег. номер 59721;

- учебным планом (очной и очно-заочной форм обучения) по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительного производства.

Программа дисциплины включает в себя оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации (п.7 Оценочные материалы (фонд оценочных средств) для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации).

Автор: А.С. Асаев, доцент кафедры «Машиностроение, энергетика и автомобильный транспорт»

Программа одобрена на заседании кафедры «Машиностроение, энергетика и автомобильный транспорт» (протокол № 3 от 29.05.2025).

1 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

1.1. Цель освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины является:

- формирование общепрофессиональных компетенций, способствующих профессиональному и личностному росту, обеспечивающих проектирование бакалаврами дальнейшего образовательного маршрута и планирования профессиональной карьеры, направленной на достижение академической мобильности и конкурентоспособности на рынке труда.

Таблица 1 – Задачи профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности (по Реестру Минтруда)	Типы задач профессиональной деятельности	Задачи профессиональной деятельности
40 Сквозные виды профессиональной деятельности	производственно-технологический	Технологическая подготовка производства машиностроительных изделий средней сложности Разработка технологий и управляющих программ для изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Таблица 2 –Планируемые результаты обучения по дисциплине

Код компетенции	Результаты освоения ОП (содержание компетенций)	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
1	2	3
Профессиональные		
ПК-3	ПК-3..2 Способность выбирать и эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств, а также средства для реализации производственных и технологических процессов изготовления машиностроительной продукции	Знать: - технологию токарной обработки на станках с ЧПУ - технологию фрезерной обработку на станках с ЧПУ - технологию многокоординатной обработки Уметь: - настраивать оборудование с ЧПУ; Владеть: - методикой выбора оборудования с ЧПУ

	(ПК-3);	
--	---------	--

2 Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина входит в состав профессионального цикла дисциплин вариативной части Блока 1 образовательной программы магистратуры по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

2.1 Требования к входным знаниям, умениям и навыкам обучающихся

Изучение дисциплины базируется на знаниях, полученных при изучении дисциплин «Режущий инструмент», «Технология машиностроения», «Оборудование машиностроительного производства». «Технологическая оснастка».

Для освоения дисциплины студент должен

Знать

Технологию машиностроения

Принципы работы металлорежущего оборудования

Уметь:

Выбирать прогрессивный режущий инструмент

Владеть:

Навыками проектирования технологической оснастки

2.2 Взаимосвязь с другими дисциплинами

Изучение дисциплины «Технология обработки на станках с числовым программным управлением» является необходимым условием для освоения дисциплин:

- Технология машиностроения;
- Автоматизация производственных процессов в машиностроении.

Взаимосвязь дисциплины «Технология обработки на станках с числовым программным управлением» с другими дисциплинами образовательной программы представлена в виде таблицы (таблица 3).

Таблица 3 – Структурно-логическая схема формирования компетенций

Компетенция	Предшествующие дисциплины	Данная дисциплина	Последующие
ПК-3	Режущий инструмент», «Технология машиностроения», «Оборудование машиностроительного производства». «Технологическая оснастка».	Технология обработки на станках с числовым программным управлением	Технология машиностроения; Автоматизация производственных процессов в машиностроении.

3 Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетных единицы, 108 академических часа для очной формы обучения и для очно-заочной формы обучения.

Объем дисциплины в академических часах с распределением по видам учебных занятий указан в таблице 4.

Таблица 4 – Объем дисциплины в академических (для очной формы обучения)

Вид учебной работы	Всего часов
Контактная работа обучающихся с преподавателем	42
Аудиторная работа (всего)	42
в том числе:	
Лекции	8
Семинары, практические занятия	
Лабораторные работы	34
Внеаудиторная работа (всего)	
в том числе:	
Групповая консультация	
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	66
в том числе	
Курсовая работа	
Расчетно-графические работы	
Реферат	
Другие виды занятий (<i>подготовка к занятиям, домашняя работа, подготовка к контрольной работе, работа с литературой, подготовка к промежуточной аттестации</i>)	66
Вид промежуточной аттестации (З - зачет, Э - экзамен, ЗО – зачет с оценкой)	
Общая трудоемкость дисциплины, час	108
Общая трудоемкость дисциплины, з.е.	3

Таблица 5 – Объем дисциплины в академических часах (для очно-заочной формы обучения)

Вид учебной работы	Всего часов
Контактная работа обучающихся с преподавателем	32
Аудиторная работа (всего)	32
в том числе:	

Лекции	8
Семинары, практические занятия	
Лабораторные работы	24
Внеаудиторная работа (всего)	
в том числе:	
Групповая консультация	
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	76
в том числе	
Курсовая работа	
Расчетно-графические работы	
Реферат	
Другие виды занятий (<i>подготовка к занятиям, домашняя работа, подготовка к контрольной работе, работа с литературой, подготовка к промежуточной аттестации</i>)	76
Вид промежуточной аттестации (З - зачет, Э - экзамен, ЗО – зачет с оценкой)	
Общая трудоемкость дисциплины, час	108
Общая трудоемкость дисциплины, з.е.	3

Примечание. Контактная работа обучающихся с преподавателем, в том числе с применением дистанционных образовательных технологий, включает в себя занятия лекционного типа, и (или) занятия семинарского типа, и (или) групповые консультации, и (или) индивидуальную работу с преподавателем, а также аттестационные испытания промежуточной аттестации обучающихся и итоговой (государственной итоговой) аттестации обучающихся.

4 Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1 Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

Распределение разделов дисциплины по видам учебных занятий и их трудоемкость указаны в таблице 5 для очной формы обучения, в таблице 6 – для заочной формы обучения.

Таблица 5 – Разделы дисциплины и их трудоемкость по видам учебных занятий (для очной формы обучения)

/п	Раздел дисциплины	Общая трудоемкость (в часах)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся, и трудоемкость (в часах)					Вид промежуточной аттестации
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Самостоятельная работа	Формы текущего контроля успеваемости	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Размерная настройка токарного станка	14	1		2	11	Устный и письменный опрос	
2	Размерная настройка фрезерного станка	14	1		4	11	Устный и письменный опрос	
3	Работа с корректорами систем ЧПУ	10	2			8	Устный и письменный опрос	
4	Технология токарной обработки	24	1		12	8	Устный и письменный опрос	
5	Технология фрезерной обработки	22	1		12	10	Устный и письменный опрос	
6	Обработка корпусных деталей	15	1		4	10	Устный и письменный опрос	
7	Многокоординатная обработка	9	1			8	Устный и письменный опрос	
8	Курсовая работа							
9	Групповая консультация							
10	Форма аттестации							Э
11	Всего часов по дисциплине	108	8		34	66		

Таблица 6 – Разделы дисциплины и их трудоемкость по видам учебных занятий (для очно-заочной формы обучения)

/п	Раздел дисциплины	Общая трудоемкость (в часах)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся, и трудоемкость (в часах)					Вид промежуточной аттестации
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Самостоятельная работа	Формы текущего контроля успеваемости	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Размерная настройка токарного станка	14	1		2	11	Устный и письменный опрос	
2	Размерная настройка фрезерного станка	14	1		2	13	Устный и письменный опрос	
3	Работа с корректорами систем ЧПУ	10	1			10	Устный и письменный опрос	
4	Технология токарной обработки	24	1		8	10	Устный и письменный опрос	
5	Технология фрезерной обработки	22	1		8	11	Устный и письменный опрос	
6	Обработка корпусных деталей	15	2		4	11	Устный и письменный опрос	
7	Многокоординатная обработка	9	1			10	Устный и письменный опрос	
8	Курсовая работа							
9	Групповая консультация							
10	Форма аттестации							Э
11	Всего часов по дисциплине	108	8		24	76		

4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Содержание лекционных занятий приведено в таблице 6, лабораторных работ – в таблице 7.

Таблица 6 – Содержание лекционных занятий

№	Наименование раздела	Содержание раздела (темы) дисциплины
---	----------------------	--------------------------------------

п/п	(темы) дисциплины	
1	Размерная настройка токарного станка	Настройка протачиванием. Настройка от датчика положения. Настройка вне станка
2	Размерная настройка фрезерного станка	Настройка протачиванием. Настройка от датчика положения. Настройка вне станка
3	Работа с корректорами систем ЧПУ	Коррекция на длину инструмента. Коррекция на радиус инструмента. Коррекция поля обработки
4	Технология токарной обработки	Технология обработки валов. Прутковая обработка. Полярная обработка. Цилиндрическая обработка. Обработка с применением токарных циклов
5	Технология фрезерной обработки	Технология фрезерной обработки. Обработка плоскостей. Обработка уступов. Полярная обработка на фрезерном оборудовании. Фрезерование резьб
6	Обработка корпусных деталей	Использование технологических возможностей систем ЧПУ для выверки деталей. Обработка торцов отверстий. Сверление отверстий. Резьбонарезание метчиком. Растворение отверстий
7	Многокоординатная обработка	Обработка на токарных обрабатывающих центрах. Обработка на фрезерных обрабатывающих центрах

Таблица 7 – Содержание лабораторных работ

№ п/п	Наименование раздела (темы) дисциплины	Содержание лабораторных работ
1	Размерная настройка токарного станка	Размерная настройка токарного станка с системой ЧПУ FANUC серии 0i – ТС
2	Размерная настройка фрезерного обрабатывающего центра MCV-2418 с системой ЧПУ FANUC серии 0i – МС	Размерная настройка фрезерного обрабатывающего центра MCV-2418 с системой ЧПУ FANUC серии 0i – МС

5 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

5.1 Общие методические рекомендации по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

Контактная работа может быть аудиторной, внеаудиторной, а также проводиться в электронной информационно-образовательной среде института (далее – ЭИОС). В случае проведения части контактной работы по дисциплине в ЭИОС (в соответствии с расписанием учебных занятий), трудоемкость контактной работы в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

При проведении учебных занятий по дисциплине обеспечивается развитие у обучающихся навыков командной работы, межличностной коммуникации, принятия решений, лидерских качеств (включая проведение интерактивных лекций, групповых дискуссий, ролевых игр, тренингов, анализ ситуаций и имитационных моделей, преподавание дисциплины в форме курса, составленного на основе результатов научных

исследований, проводимых институтом, в том числе с учетом региональных особенностей профессиональной деятельности выпускников и потребностей работодателей).

5.2 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины. Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложные и важные положения изучаемого материала. Материалы лекций являются опорной основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

В ходе лекционных занятий обучающимся рекомендуется выполнять следующие действия: вести конспектирование учебного материала; обращать внимание на категории, формулировки, раскрывающие содержание тех или иных явлений и процессов, научные выводы и практические рекомендации по их применению; задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью уяснения теоретических положений, разрешения спорных ситуаций.

Желательно оставить в рабочих конспектах поля, на которых во внеаудиторное время можно сделать пометки из рекомендованной литературы, дополняющие материал прослушанной лекции, а также подчёркивающие особую важность тех или иных теоретических положений.

5.3 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа

При подготовке к практическим занятиям, обучающимся необходимо изучить основную литературу, ознакомиться с дополнительной литературой, новыми публикациями в периодических изданиях: журналах, газетах. При этом учсть рекомендации преподавателя и требования учебной программы. В ходе подготовки к практическим занятиям необходимо освоить основные понятия и методики расчёта показателей, ответить на контрольные вопросы.

В течение практического занятия студенту необходимо выполнить задания, выданные преподавателем, что засчитывается как текущая работа студента. Практические (семинарские) занятия обучающихся обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- получение умений и навыков составления докладов и сообщений, обсуждения вопросов по учебному материалу дисциплины;

5.4 Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы, представленной в Разделе 5.

В процессе самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать в специализированных аудиториях для самостоятельной работы компьютеры, обеспечивающему доступ к программному обеспечению, необходимому для изучения дисциплины, а также доступ через информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде института (ЭИОС) и электронной библиотечной системе (ЭБС), где в электронном виде располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы при изучении дисциплины.

Для обучающихся по заочной форме обучения самостоятельная работа является основным видом учебной деятельности.

5.5 Методические указания по подготовке доклада

При подготовке доклада рекомендуется сделать следующее. Составить план-конспект своего выступления. Продумать примеры с целью обеспечения тесной связи изучаемой теории с реальной жизнью. Подготовить сопроводительную слайд-презентацию и/или демонстрационный раздаточный материал по выбранной теме.

Рекомендуется провести дома репетицию выступления с целью отработки речевого аппарата и продолжительности выступления (регламент ≈ 7 мин).

5.6 Методические указания по подготовке к контрольным мероприятиям

Текущий контроль осуществляется в виде устных и письменных ответов, выполнения заданий по теории и контрольной работы. При подготовке к опросу студенты должны освоить теоретический материал по блокам тем, выносимых на этот опрос.

5.7 Методические указания по выполнению индивидуальных типовых заданий

В случае пропусков занятий, наличия индивидуального графика обучения и для закрепления практических навыков студентам могут быть выданы типовые индивидуальные задания, которые должны быть сданы в установленный преподавателем срок. Выполненные задания оцениваются на оценку.

6. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

6.1 Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

а) Основная литература:

1. Бондаренко Ю.А. и др. Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ: Учеб. пособие.- Старый Оскол: ТНТ, 2011.- 292с
2. Кузьмин А.В. и др. Основы построения систем числового программного управления: Учеб.пособ.- Старый Оскол: ТНТ, 2008.- 200с.
3. Серия FANUC 0i Mate-MB РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
4. Серия FANUC 0i Mate-TB РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
5. «Технология обработки на станках с ЧПУ» методические указания / Н.В. Грибов. – Рязань: Рязанский институт (филиал) Московского политехнического университета, 2016. – 19с.

6. Технология обработки на станках с ЧПУ» методические указания / Н.В. Грибов. – Рязань: Рязанский институт (филиал) Московского политехнического университета, 2016. – 22с.

б) Дополнительная литература:

1. Фельдштейн Е.Э., Корниевич М.А. Обработка деталей на станках с ЧПУ : Учеб. пособ. – Мн.: Новое знание, 2006.- 287с.
2. Григорьев С.Н. и др. Инstrumentальная оснастка станков с ЧПУ: Справочник / Под ред. А.Р. Маслова.- М.: Машиностроение, 2006.- 544с.
3. Схиртладзе А.Г. и др. Автоматизация производственных процессов в машиностроении : Учеб. – Старый Оскол : ТНТ, 2009.- 612с.
4. Иванов А.А. Автоматизация технологических процессов и производств: Учеб.пособ.- М.: ФОРУМ, 2011.- 224с.
5. Бржозовский Б.М. и др. Управление системами и процессами: Учеб..- Старый Оскол: ТНТ, 2010.- 296с

Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся

Перечень разделов дисциплины и рекомендуемой литературы (из списка основной и дополнительной литературы) для самостоятельной работы студентов приведены в таблице 8.

Таблица 8 – Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

№ п/п	Наименование раздела (темы) дисциплины	Литература (ссылка на номер в списке литературы)
1	Размерная настройка токарного станка	Основная 1, 3, 4, 5, 6 Дополнительная 1, 2,
2	Размерная настройка фрезерного станка	Основная 1, 3, 4, 5, 6 Дополнительная 1, 2,
3	Работа с корректорами систем ЧПУ	Основная 2, 5, 6 Дополнительная 1,
4	Технология токарной обработки	Основная 2, 5, 6 Дополнительная 1, 2,
5	Технология фрезерной обработки	Основная 2, 5, 6 Дополнительная 1, 2,
6	Обработка корпусных деталей	Основная 2, 5, 6 Дополнительная 1, 2,
7	Многокоординатная обработка	Основная 5, 6 Дополнительная 1, 2, 3, 4

1. Электронно-библиотечная система «Книга Фонд» <http://knigafund.ru>
2. Электронно-библиотечная система «Лань» <http://e.lanbook.com>
3. Внутри вузовская учебная и учебно-методическая литература Университета машиностроения <http://lib.mami.ru>.
4. Официальные сайты компаний производителей систем ЧПУ **FANUC, SIMENS, HEIDENHAIN.**

Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

При осуществлении образовательного процесса по дисциплине широко используются следующие информационные технологии:

1. Чтение лекций с использованием презентаций.
2. Проведение практических работ на базе компьютерных классов с использованием ИКТ технологий.

8 Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса

Специализированная аудитории, используемые при проведении лекционных занятий, оснащена мультимедийным проектором и комплектом инструмента. Аудитории для практических занятий и лабораторных работ оснащены станками с ЧПУ.

Перечень аудиторий и материально-технические средства, используемые в процессе обучения, представлены в таблице 15.

Таблица 9 – Перечень аудиторий и оборудования

Аудитория	Вид занятия	Материально-технические средства
№26 Поточная аудитория	Для лекционных занятий	Столы. стулья. кафедра для преподавателя, экран, ноутбук, проектор.
№ 14 Компьютерный класс совмещенный с лабораторией информационных технологий:	Для самостоятельной работы	Рабочее место преподавателя: - персональный компьютер 1 шт; Рабочее место учащегося: - персональный компьютер с монитором 13 шт; программное обеспечение
№03 Учебно–исследовательская лаборатория обработки корпусных деталей на станках с ЧПУ	Для практических занятий	Столы, стулья Фрезерный обрабатывающий центр
№04 Учебно–исследовательская лаборатория обработки тел вращения на станках с ЧПУ	Для практических занятий	Столы, стулья Токарный обрабатывающий центр

9 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

9.1 Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Таблица 10 – Паспорт фонда оценочных средств

№ п/п	Наименование раздела (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
1	Размерная настройка токарного станка	ПК-3	Вопросы к экзамену Практические занятия Лабораторные работы Вопросы по самостоятельной работе
2	Размерная настройка фрезерного станка	ПК-3	
3	Технология токарной обработки	ПК-3	
4	Работа с корректорами систем ЧПУ		
5	Технология фрезерной обработки	ПК-3	
6	Обработка корпусных деталей	ПК-3	
7	Многокоординатная обработка	ПК-3	

9.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Таблица 11- Этапы формирования компетенций

№ п/п	Этапы формирования компетенций по темам дисциплин	Код контролируемой компетенции	Период формирования компетенции	Вид занятий, работы
1	2	3	4	5
1	Размерная настройка токарного станка	ПК-3	В течение семестра	Лекция, лабораторные работы, практические работы, самостоятельная работа
2	Размерная настройка фрезерного станка	ПК-3	В течение семестра	Лекция, лабораторные работы, практические работы, самостоятельная работа
3	Технология токарной обработки	ПК-3	В течение семестра	Лекция, курсовая работа практические работы, самостоятельная работа
4	Технология фрезерной обработки	ПК-3	В течение семестра	Лекция, лабораторные работы, практические работы, самостоятельная работа
5	Работа с корректорами систем ЧПУ	ПК-3	В течение семестра	Лекция, лабораторные работы, практические работы, самостоятельная работа

6	Обработка корпусных деталей	ПК-3	В течение семестра	Лекция, практические работы, самостоятельная работа
7	Многокоординатная обработка	ПК-3	В течение семестра	Лекция, практические работы, самостоятельная работа

Таблица 12 – Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования

Компетенция	Результаты обучения (по этапам формирования компетенций)	Шкала оценивания, критерии оценивания уровня освоения компетенции			
		Не освоена	Освоена частично	Освоена в основном	Освоена
ПК-3	Знать: <ul style="list-style-type: none"> - технологию токарной обработки на станках с ЧПУ - технологию фрезерной обработку на станках с ЧПУ - технологию многокоординатной обработки Уметь: <ul style="list-style-type: none"> - настраивать оборудование с ЧПУ; Владеть: <ul style="list-style-type: none"> - методикой выбора оборудования с ЧПУ 	<p>Не способен отобрать нужный материал для решения конкретной задачи, не может соотнести изучаемый материал с конкретной проблемой</p>	<p>Знает минимум основных понятий и приемов работы с учебными материалами.</p> <p>Частично умеет применить имеющуюся информацию к решению задач</p>	<p>Осуществляет поиск и анализ нужной для решения информации из разных источников (лекций, учебников) и баз данных.</p> <p>Умеет решать стандартные задания (по указанному алгоритму)</p>	<p>Умеет свободно находить нужную для решения информацию (формулы, методы), решать задачи и аргументировано отвечать на поставленные вопросы;</p> <p>может предложить варианты решения математических задач с применением информационных, компьютерных и сетевых технологий</p>

9.3 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

Подготовка и ответы по следующим вопросам:

- 1 Инструментальная оснастка для резцов проходных
- 2 Инструментальная оснастка для резцов расточных
- 3 Инструментальная оснастка для врачающегося инструмента
- 4 Модульная компоновка инструмента

- 5 Инструментальная оснастка для фрез
- 6 Инструментальная оснастка для сверл
- 7 Инструментальная оснастка для резьбообразующего инструмента
- 8 Стандарты конусов вспомогательной инструментальной оснастки
- 9 Типы штревелей
- 10 Конструкция расточного инструмента
- 11 Цикл сверления с паузой
- 12 Цикл сверления с периодическим выводом сверла
- 13 Цикл резьбонарезания метчиком
- 14 Цикл жесткого резьбонарезания метчиком
- 15 Цикл прямого растачивания
- 16 Цикл обратного растачивания
- 17 Цикл растачивания с ручным выводом инструмента
- 18 Полярная система координат для токарного станка
- 19 Полярная система координат для фрезерного станка
- 20 Особенности отсчета полярных координат
- 21 Цикл прямого цилиндрического точения
- 22 Цикл прямого торцового точения
- 23 Цикл фасонного цилиндрического точения
- 24 Цикл фасонного торцового точения
- 25 Цикл контурного фасонного точения (повтор схемы обработки)
- 26 Цикл обработки пазов
- 27 Цикл обработки карманов
- 28 Измерительные головки для фрезерных станков
- 29 Измерительные датчики положения для токарных станков
- 30 Обработка деталей на автоматах продольного точения
- 31 Обработка деталей на обрабатывающих центрах
- 32 Лазерные измерительные головки для фрезерного оборудования
- 33 Циклы шлифования
- 34 Обработка в противошпиндельях
- 35 Обработка с применением управляемых люнетов
- 36 Обработка с использованием столов спутников и паллет
- 37 Цикл резьбонарезания

Экзамен

Экзамен позволяет оценить знания студента по теоретическим и практическим вопросам прослушанного курса.

Вопросы к экзамену по дисциплине

- 1 Наладка токарного станка от касания
2. Наладка токарного станка от датчика положения
3. Наладка фрезерного станка от касания
4. Снаряжение инструментального магазина фрезерного станка
5. Обработка резьб на валах
6. Точение фасонной поверхности по циклу
7. Фрезерование контура по циклу
8. Сверление отверстия
9. Обработка резьб с применением постоянных циклов
10. Прямое чистовое растачивание
11. Обратное чистовое растачивание
12. Полярная обработка на токарных станках.

13. Полярная обработка на фрезерных станках.
14. Цилиндрическая интерполяция для обработки тел вращения
15. Нарезание цилиндрических зубчатых колес с использованием «Нулевого метода»
16. Обработка тел вращения на станках с противошпинделем
17. Контурное фасонное точение
18. Повтор схемы
19. Торцовое фасонное точение
20. Обработка валов с применением управляемых люнетов
21. Обработка конических зубчатых колес на обрабатывающих центрах
22. Обработка валов на автоматах продольного точения
23. Многокоординатная обработка корпусных деталей
24. Контроль на станках с ЧПУ с помощью датчиков положения
25. Обработка с использованием столов спутников и паллет
26. Наладка станков на стендах.

9.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

Критерии и шкалы оценок за экзамен представлены в таблице 14.

Таблица 13 - Критерии и шкала оценки знаний на экзамене

Критерии	Оценка		
	«отлично»	«хорошо»	«удовлетворительно»
Объем	Глубокие знания, уверенные действия по решению практических заданий в полном объеме учебной программы, освоение всех компетенций.	Достаточно полные знания, правильные действия по решению практических заданий в объеме учебной программы, освоение всех компетенций.	Твердые знания в объеме основных вопросов, в основном правильные решения практических заданий, освоение всех компетенций.
Системность	Ответы на вопросы логично увязаны с учебным материалом, вынесенным на контроль, а также с тем, что изучал ранее.	Ответы на вопросы увязаны с учебным материалом, вынесенные на контроль, а также с тем, что изучал ранее.	Ответы на вопросы в пределах учебного материала, вынесенного на контроль.
Осмысленность	Правильные и убедительные ответы. Быстрое, правильное и	Правильные ответы и практические действия.	Допускает незначительные ошибки при ответах и практических

	творческое принятие решений, безупречная отработка решений заданий. Умение делать выводы.	ое принятие решений. Грамотная отработка решений по заданиям.	действиях. Допускает неточность в принятии решений по заданиям.	
Уровень освоения компетенций	Осваиваемые компетенции сформированы	Осваиваемые компетенции сформированы	Осваиваемые компетенции сформированы	

10 Иные сведения и материалы

10.1 Инновационные формы проведения занятий

Таблица 14 –Интерактивные образовательные технологии, используемые в аудиторных занятиях

№ п/п	Наименование раздела (темы) дисциплины	Вид занятий	Форма работы
1	Технология токарной обработки	Практическое занятие	Работа в малых группах
2	Технология фрезерной обработки	Практическое занятие	Работа в малых группах
3	Обработка корпусных деталей	Практическое занятие	Работа в малых группах
4	Размерная настройка токарного станка	Лабораторные работы	Работа в малых группах
5	Размерная настройка фрезерного станка	Лабораторные работы	Работа в малых группах

Примечание. К интерактивным формам проведения занятий относится взаимное общение между преподавателями и студентами при решении поставленных задач практических и лабораторных работ.

10.2 Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Обучение по дисциплине инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) осуществляется преподавателем с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

Для студентов с нарушениями опорно-двигательной функции и с ОВЗ по слуху предусматривается сопровождение лекций и практических занятий мультимедийными средствами.

По данной дисциплине обучение инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья по практическим занятиям и лабораторным работам может осуществляться только в аудитории.