

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»



УТВЕРЖДАЮ
Декан ФМАТ

И.Г. Дроздов

2025 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины (модуля)**

«Цифровая технологическая подготовка производства»

Направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Профиль Технологии и оборудование сварочного производства

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 4г. 11 мес

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2023 г.

Автор программы

/М.В. Кондратьев/

И.о. заведующего кафедрой
технологии машиностроения

/С.С. Юхневич/

Руководитель ОПОП

/В.Ф. Селиванов /

Воронеж 2025

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель изучения дисциплины

- освоение материалов по формированию информационного пространства, необходимого и достаточного для последующего проектирования технологических процессов и управляющих программ для станков с ЧПУ.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- применение системных функций прикладного программного обеспечения, необходимых для автоматизированного проектирования технологических процессов и создания управляющих программ.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Цифровая технологическая подготовка производства» относится к части, формируемой участниками образовательных отношений блока Б.1 учебного плана.

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Цифровая технологическая подготовка производства» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-9 – Способен устанавливать потребность и основные требования к организационной оснастке, нестандартному оборудованию, средствам автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства.

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-9	Знать программные продукты и методы автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ
	Уметь выбирать комплекс программных продуктов и методов, необходимых для автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ
	Владеть навыками работы по автоматизированному проектированию и составлению технологических процессов и управляющих программ

4 ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Цифровая технологическая подготовка производства» составляет 4 зачетных единиц.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий

Очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		7			
Аудиторные занятия (всего)	54	54			
В том числе:					
Лекции	18	18			
Практические занятия (ПЗ), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)					
Лабораторные работы (ЛР), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)	36	36			
Самостоятельная работа	90	90			
Курсовой проект	+	+			
Контрольная работа	-	-			
Вид промежуточной аттестации – зачет с оценкой	+	Зачет с оценкой			
Общая трудоемкость, часов	144	144			
Зачетных единиц	4	4			

Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		9			
Аудиторные занятия (всего)	8	8			
В том числе:					
Лекции	4	4			
Практические занятия (ПЗ), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)					
Лабораторные работы (ЛР), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)	4	4			
Самостоятельная работа	132	132			
Курсовой проект	+	+			
Контрольная работа	-	-			
Вид промежуточной аттестации – зачет с оценкой	4,+	Зачет с оценкой			
Общая трудоемкость, часов	144	144			
Зачетных единиц	4	4			

5 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

Очная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекции	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Автоматизация проектирования технологического процесса машиностроительного производства	Структура технологического процесса и его основные характеристики. Исходные данные для проектирования технологического процесса в САПР. Автоматизированное технологического процесса с использованием баз данных и библиотек	2	-	2	8	12
2	Интерфейс современных САПР. CAD/CAM/CAE модули.	Основная структура САПР. Цели и принцип создания твердотельной модели средствами САПР. Создание модели заготовки по модели детали. Принцип мастер-модели. Основные САПР, их особенности и недостатки. Применение САД-систем для создания мастер-модели.	2	-	2	8	12
3	Особенности подготовки технологической модели детали. Создание технологической сборки.	Понятие технологической модели и технологической сборки. Инструменты гибкого проектирования. Построение в середине поля допуска. Аннотирование модели, PMI.	1	-	2	8	11
4	Проектирование технологической операции в САПР	Понятие технологической операции в САПР. Параметры технологической операции. Виды геометрии и методов обработки, используемые при создании операции. Локальные и глобальные системы координат. Выбор координатных осей в зависимости от металлорежущего станка. Задание основных параметров режущего инструмента. Технологический процесс и последовательность его моделирования средствами САПР.	1	-	2	8	11
5	Проектирование обработки в САПР	Проектирование траектории перемещения режущего инструмента. 3D коррекция инструмента. Структура	1	-	4	8	13

		постпроцессора. Постпроцессирование. Выбор постпроцессора в зависимости от металлорежущего станка. Самостоятельное изучение. Формообразования поверхностей на станке.					
6	Проектирование технологического процесса фрезерной и сверлильной обработки	Фрезерование плоских поверхностей. Фрезерование контура. Пятиосевая обработка сложных криволинейных плоскостей. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий. Нарезание резьбы метчиком. Фрезерование отверстий. Плунжерное фрезерование и резьбофрезерование.	4	-	8	18	30
7	Проектирование технологического процесса токарной и токарно-фрезерной обработки	Подрезания торца. Наружная токарная обработка поверхностей вращения. Растачивание отверстий. Сверление центрального отверстия. Обработка канавок. Использование контршпинделя для обработки заготовки за один установ. Использование приводного инструмента. Симуляция работы станка.	4	-	8	16	28
8	Проверка управляющей программы. Основы модернизации технологического процесса	Визуализация и проверка траектории перемещения режущего инструмента. Контроль столкновений и зарезов. Моделирование заготовки в процессе обработки. Использование прогрессивных методов обработки. Методы упрощения и оптимизация модели изделия.	2	-	4	8	14
9	Упрощение модели изделия для производства. Подготовка технологической документации	Оптимизация режимных параметров обработки детали. Оптимизация вспомогательных перемещений. Ассоциативность операций. Анализ детали на технологичность. Подготовка технологической документации средствами САПР ТП. Формирование карт технологической документации, ведомостей инструментов, последовательностей операций и карт наладок. Особенности отработки управляющих программ на станках с ЧПУ.	1	-	4	8	13
		<i>Итого</i>	18	-	36	90	144

Заочная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекции	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Автоматизация проектирования	Структура технологического процесса и его основные характеристики. Исходные данные для проектирования технологического процесса в	0,5	-	-	14	14,5

	технологического процесса машиностроительного производства	САПР. Автоматизированное технологического процесса с использованием баз данных и библиотек						
2	Интерфейс современных САПР. CAD/CAM/CAE модули.	Основная структура САПР. Цели и принцип создания твердотельной модели средствами САПР. Создание модели заготовки по модели детали. Принцип мастер-модели. Основные САПР, их особенности и недостатки. Применение САД-систем для создания мастер-модели.	0,5	-	-	14	14,5	
3	Проектирование технологической операции в САПР	Понятие технологической операции в САПР. Параметры технологической операции. Виды геометрии и методов обработки, используемые при создании операции. Локальные и глобальные системы координат. Выбор координатных осей в зависимости от металлорежущего станка. Задание основных параметров режущего инструмента. Технологический процесс и последовательность его моделирования средствами САПР.	0,5		-	14	14,5	
4	Проектирование обработки в САПР	Проектирование траектории перемещения режущего инструмента. 3D коррекция инструмента. Структура постпроцессора. Постпроцессирование. Выбор постпроцессора в зависимости от металлорежущего станка. Самостоятельное изучение. Формообразования поверхностей на станке.	0,5	-	-	14	14,5	
5	Проектирование технологического процесса фрезерной и сверлильной обработки	Фрезерование плоских поверхностей. Фрезерование контура. Пятиосевая обработка сложных криволинейных плоскостей. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий. Нарезание резьбы метчиком. Фрезерование отверстий. Плунжерное фрезерование и резьбофрезерование.	0,5	-	2	24	26,5	
6	Проектирование технологического процесса токарной и токарно-фрезерной обработки	Подрезания торца. Наружная токарная обработка поверхностей вращения. Растачивание отверстий. Сверление центрального отверстия. Обработка канавок. Использование контршпинделя для обработки заготовки за один установ. Использование приводного инструмента. Симуляция работы станка.	0,5	-	2	24	26,5	

7	Проверка управляющей программы. Основы модернизации технологического процесса	Визуализация и проверка траектории перемещения режущего инструмента. Контроль столкновений и зарезов. Моделирование заготовки в процессе обработки. Использование прогрессивных методов обработки. Методы упрощения и оптимизация модели изделия.	0,5	-	-	14	14,5
8	Упрощение модели изделия для производства. Подготовка технологической документации	Оптимизация режимных параметров обработки детали. Оптимизация вспомогательных перемещений. Ассоциативность операций. Анализ детали на технологичность. Подготовка технологической документации средствами САПР ТП. Формирование карт технологической документации, ведомостей инструментов, последовательностей операций и карт наладок. Особенности отработки управляющих программ на станках с ЧПУ.	0,5	-	-	14	14,5
		<i>Итого</i>	4	-	4	132	140
		<i>Зачет с оценкой</i>	-	-	-	-	4
		Всего	4	-	4	132	144

5.2 Перечень лабораторных работ

1. Проектирование технологического процесса обработки детали.
2. Повышение автоматизации при проектировании технологических процессов.
3. Создание технологической 3D-модели детали и технологической сборки.
4. Использование библиотек для назначения параметров резания и инструментов.
5. Создание управляющих программ для станков с ЧПУ в САПР.
6. Проверка управляющих программ для станков с ЧПУ в САПР.
7. Подготовка технологической документации.

5.3 Перечень практических работ

Не предусмотрено учебным планом.

6 ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

6.1. Курсовые проекты (работы)

Не предусмотрено учебным планом.

6.2 Контрольные работы для обучающихся заочной формы обучения.

Не предусмотрено учебным планом.

7 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

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

7.1.1 Этап текущего контроля

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации оцениваются по следующей системе:

«аттестован»;

«не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Аттестован	Не аттестован
ПК-9	Знать методы автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы по теме занятий	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	Уметь выбирать комплекс методов, необходимых для автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ	Активная работа на лабораторных занятиях	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	Владеть навыками работы по автоматизированному проектированию и составлению управляющих программ	Защита лабораторных работ	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний оцениваются в 7 семестре для очной формы обучения и в 9 семестре для заочной формы обучения по системе:

«отлично»;

«хорошо»;

«удовлетворительно»;

«неудовлетворительно»

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Отлично	Хорошо	Удовл	Неудовл
ПК-9	Знать программные продукты и методы автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ	Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
		Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
	Уметь выбирать комплекс программных продуктов и методов, не-обходимых для автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ	Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
		Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
	Владеть навыками работы по автоматизированному проектированию и составлению технологических процессов и управляющих программ	Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
		Аттестационное задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов

7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию Тестирование не предусмотрено учебным планом.

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

1. Провести качественный анализ детали на технологичность.
2. Провести количественный анализ детали на технологичность.
3. Составить технологический маршрут обработки детали.
4. Определить (назначить) межоперационные припуски.
5. Назначить режущий инструмент для обработки детали.
6. Назначить режимы резания на каждый переход обработки детали.
7. Определить установочное приспособление для обработки детали на каждую операцию.

8. Провести расчет силы зажима заготовки в приспособлении.
9. Определить уровни безопасных плоскостей для маневрирования.
10. Назначить зазоры для исключения столкновения инструмента с заготовкой или приспособлением.
11. Создать 3Д модель детали по заданному чертежу согласно вариантам.
12. Спроектировать 3Д модель заготовки для обработки детали.
13. Создать 3Д модель приспособления для закрепления заготовки.
14. Произвести технологическую сборку 3Д моделей детали, заготовки и приспособления.
15. Согласно техпроцессу спроектировать обработку детали в САПР Siemens NX.
16. Провести анализ созданной обработки с точки зрения наличия резцов.
17. Провести анализ созданной обработки с точки зрения наличия недорезов.
18. Провести анализ созданной обработки с точки зрения наличия столкновений.
19. Провести анализ созданной обработки с точки зрения времени обработки.
20. Провести оптимизацию управляющей программы по критерию времени обработки.

7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

1. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Ось».
2. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Ось» на станке с противопинделем.
3. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Ось» на станке с барфидером.
4. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Вал» на токарном и на фрезерном станке.
5. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Вал» на станке с приводной револьверной головкой.
6. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Вал» на станке с приводной револьверной головкой и противопинделем.
7. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Плита».
8. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Корпус».
9. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Корпус» с автоматизированным поворотом детали.

10. С помощью САПР NX Siemens спроектировать технологический процесс обработки детали типа «Корпус» с автоматизированным ее переустановом.
11. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Ось».
12. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Ось» на станке с противопинделем.
13. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Ось» на станке с барфидером.
14. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Вал» на токарном и фрезерном станке.
15. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Вал» на станке с приводной револьверной головкой.
16. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Вал» на станке с приводной револьверной головкой и противопинделем.
17. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Плита».
18. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Корпус».
19. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Корпус» с автоматизированным поворотом детали.
20. С помощью САПР NX Siemens спроектировать управляющую программу обработки детали типа «Корпус» с автоматизированным переустановом.

7.2.4 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету с оценкой

1. Структура технологического процесса
2. Структура и этапы разработки управляющих программ
3. Исходные данные для проектирования технологического процесса
4. Главная и локальная системы координат
5. Создание 3D модели изделия (детали), изготавливаемой на металлообрабатывающем станке
6. Создание модели заготовки по модели детали
7. Принцип мастер-модели
8. Уровни и шаблоны резания
9. Параметры резания
10. Вспомогательные перемещения
11. Скорости и подачи
12. Библиотека режимов резания
13. Библиотека инструментов
14. Создание операции
15. Проверка программ
16. Постпроцессирование

17. Особенности сверления отверстий произвольной ориентации
18. Создание операции нарезания резьбы метчиком
19. Фрезерование отверстий
20. Резьбофрезерование
21. Многопереходная контурная обработка
22. 3D-коррекция инструмента
23. Обработка поднутрений на 3-х осевом станке
24. Трехрадиальный шаблон резания
25. Фрезерование погружением
26. Инструменты технологического параметра
27. Упрощение модели для производства
28. Ассоциативность операций
29. Симуляция работы станка
30. Особенности моделирования 5-осевой непрерывной обработки

7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки к экзамену

Не предусмотрено учебным планом

7.2.6 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в 7 семестре для очной формы обучения и в 9 семестре для заочной формы обучения в форме зачета с оценкой по аттестационным заданиям, каждое из которых содержит 2 вопроса, стандартную и прикладную задачи. Каждый правильный ответ на вопрос в задании оценивается 10 баллами, каждая правильно решенная задача оценивается 10 баллами.

Максимальное количество набранных баллов – 30.

1. Оценка «Неудовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал менее 16 баллов.
2. Оценка «Удовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал от 16 до 20 баллов.
3. Оценка «Хорошо» ставится в случае, если студент набрал от 21 до 25 баллов.
4. Оценка «Отлично» ставится, если студент набрал от 26 до 30 баллов.

7.2.7 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Основные понятия и элементы технологического процесса машиностроительного производства	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
2	Особенности создания 3D модели. Особенности импорта/экспорта геометрических данных	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой

3	Особенности задания параметров резания в САПР. Библиотеки режимов резания и инструментов	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
4	Алгоритм создания технологической операции в САПР	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
5	Подготовка управляющих программ в САПР	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
6	Проектирование технологического процесса фрезерной и сверлильной обработки	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
7	Проектирование технологического процесса токарной и токарно-фрезерной обработки	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
8	Проверка управляющей программы. Основы модернизации технологического процесса	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой
9	Упрощение модели изделия для производства. Подготовка технологической документации	ПК-9	Аттестационное задание, устный опрос, зачет с оценкой

7.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Ответы на вопросы задания, выданного на бумажном носителе, готовятся в течение 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка ответов, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение стандартной задачи осуществляется, либо при помощи компьютерной системы, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задачи 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка ее решения, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение прикладной задачи осуществляется, либо при помощи компьютерной системы, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задачи 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка ее решения, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

8.1.1 Основная литература

1. Кондаков, А.И. САПР технологических процессов [Текст]: учебник для высш. учеб. заведений / А.И. Кондаков. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 272 с.; 267 с.

2. Прачевский, В.М. и др. Автоматизация производственных процессов в машиностроении [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В. М. Пачевский, С.Н. Яценко, М.Н. Краснова; ГОУВПО ВГТУ. – Электрон. текстовые, граф. дан.(3,5 Мб). – Воронеж: ГОУВПО ВГТУ, 2015. – 81 с. – 1 диск. – Режим доступа: <http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp>

3. Иванов, А.А. Автоматизация технологических процессов и производств [Текст]: учебное пособие / А.А. Иванов. – М.: Форум, 2014. – 224 с.

4. Новокшенов, С.Л. и др. САПР технологических процессов обработки металлов давлением [Электронный ресурс]: учеб. пособие. – Электрон. текстовые и граф. данные (7,0 Мб) / С.Л. Новокшенов, А.В. Демидов, В.И. Корнеев. – Воронеж: ФГБОУ ВО «Воронежский государственный технический университет», 2015. – 1 электрон. опт. диск (CD-ROM): цв. – Режим доступа: <http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp>

5. Лукьянчук, С.А. КОМПАС-3D. Версии 5.11-8. Практическая работа [Электронный ресурс] / С.А. Лукьянчук. – Москва: СОЛОН-ПРЕСС, 2008. – 208 с.

8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

Лицензионное программное обеспечение

Adobe Acrobat Reader

Google Chrome

LibreOffice

WinDjView

КОМПАС-3D Учебная версия

Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

<http://www.edu.ru/>

Образовательный портал ВГТУ

Информационные справочные системы

<http://window.edu.ru>

<https://wiki.cchgeu.ru/>

Современные профессиональные базы данных

Ресурс машиностроения

Адрес ресурса: <http://www.i-mash.ru/>

Машиностроение: сетевой электронный журнал

Адрес ресурса: <http://indust-engineering.ru/archives-rus.html>

Библиотека Машиностроителя

Адрес ресурса: <https://lib-bkm.ru/>

9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Наименование специальных* помещений и помещений для самостоятельной работы № 01.06/1

Компьютер в составе: «ВаРИАНТ-Эксперт»

Принтер 3D Mch Midi FHD

Универсальное крепление для проекторов Shekla Pchela Hard

Интерактивная доска 78" ActivBoard 178, ПО ActivInspire + кабель

Мультимедиа-проектор Sony VPL-SX125

Ноутбук 14" ASUS K40IJ

Проектор Epson EB-X7

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

По дисциплине «Цифровая технологическая подготовка производства» читаются лекции, проводятся лабораторные и практические занятия, выполняется курсовой проект.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Лабораторные занятия направлены на приобретение практических навыков применения систем автоматизированного проектирования при проектировании технологических процессов изготовления деталей машин. Занятия проводятся путем решения конкретных задач в аудитории.

Большое значение по закреплению и совершенствованию знаний имеет самостоятельная работа студентов. Информацию о видах самостоятельной работы студенты получают на занятиях.

Контроль усвоения материала дисциплины проводится проверкой выполненных лабораторных работ и их защитой.

Освоение дисциплины оценивается на зачете с оценкой.

Вид учебных занятий	Деятельность студента
Лекция	Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удается

	<p>разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на лекции или на практическом занятии.</p>
Лабораторные работы	<p>Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы.</p> <p>При выполнении лабораторных работ применяется метод решения творческой задачи группой студентов, который предлагает ее членам коллективную работу и обсуждение проблем, затем оценку и выбор нужного варианта принятия решения.</p>
Самостоятельная работа	<p>Самостоятельная работа студентов способствует глубокому усвоению учебного материала и развитию навыков самообразования. Самостоятельная работа предполагает следующие составляющие:</p> <ul style="list-style-type: none"> - работа с текстами: учебниками, справочниками, дополнительной литературой, а также проработка конспектов лекций; - выполнение домашних заданий и расчетов; - работа над темами для самостоятельного изучения; - участие в работе студенческих научных конференций, олимпиад.
Подготовка к промежуточной аттестации	<p>При подготовке к любой аттестации необходимо ориентироваться на конспекты лекций, выполненные лабораторные работы, рекомендуемую литературу.</p> <p>Работа обучающегося при подготовке к текущей и промежуточной аттестации должна включать: изучение учебных вопросов; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усвояемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных из них в дополнительной литературе, или других информационных источниках, предложенных преподавателем.</p>

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесения изменений	Подпись заведующего кафедрой, ответственного за реализацию ОПОП