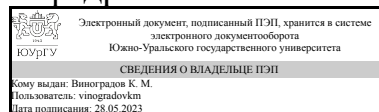


УТВЕРЖДАЮ:
Заведующий выпускающей
кафедрой



К. М. Виноградов

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.Ф.П0.09.02 Координатно-измерительная техника в машиностроении
для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

уровень Бакалавриат

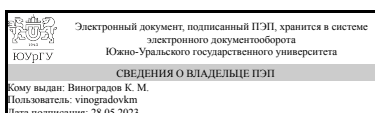
профиль подготовки Технологии цифрового машиностроения

форма обучения очная

кафедра-разработчик Техника, технологии и строительство

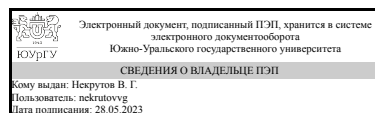
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н., доц.



К. М. Виноградов

Разработчик программы,
к.техн.н., доц., доцент



В. Г. Некрутов

1. Цели и задачи дисциплины

Целью изучения дисциплины является формирование знаний современных принципов, методов и средств измерений физических величин, а также особенностей проведения измерений при испытаниях и контроле. Основная задача дисциплины состоит в освоении принципов измерений типовых физических величин, приобретении знаний структурных схем средств измерений и их метрологических характеристик, а также в приобретении практических навыков применения средств измерений с учетом особенностей поставленной измерительной задачи.

Краткое содержание дисциплины

Многообразие измерительных задач; классификация измерений; методы измерений и контроля; средства измерений и контроля; погрешности измерений и средств измерений; обработка результатов прямых и косвенных измерений; обработка результатов однократных и многократных измерений; измерение и контроль геометрических параметров.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

| Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции) | Планируемые результаты обучения по дисциплине |
|---|---|
| ПК-1 Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации. | Знает: - Методы и средства измерений, испытаний и контроля; - Техническое регулирование; Умеет: - Определять номенклатуру измеряемых и контролируемых параметров продукции и технологических процессов; - Устанавливать оптимальные нормы точности измерений и достоверности контроля; Имеет практический опыт: - Сбора и анализа исходных информационных данных для проектирования средств измерения, контроля и испытаний; - Использования современных методов контроля, измерений, испытаний и управления качеством; - Эксплуатации контрольно-измерительных средств;" |

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

| Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана | Перечень последующих дисциплин, видов работ |
|--|--|
| Процессы и операции формообразования, Современные инструментальные материалы в процессах резания, Практикум по режущему инструменту, Технологии специализированных методов обработки, Оборудование цифрового машиностроения, Основы технологии машиностроения, Режущий инструмент, | Практикум по технологии машиностроения, Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ, Технологическое обеспечение цифрового машиностроения |

| | |
|--|--|
| Электрофизические и электрохимические методы обработки | |
|--|--|

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

| Дисциплина | Требования |
|--|---|
| Электрофизические и электрохимические методы обработки | <p>Знает: - Специфику технологических процессов ЭХМО; - Специфику технологических процессов ЭФМО; - Факторы, влияющие на процесс ЭХФМО; - Оборудование и инструменты, применяемые при ЭХФМО; - Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением ЭХФМО; Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических процессов изготовления изделий машиностроения с применением ЭХФМО; Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке ЭХФМО; - Назначения режимов ЭХФМО для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с использованием ЭХФМО;</p> |
| Основы технологии машиностроения | <p>Знает: - Основные закономерности процесса изготовления машиностроительных изделий;- Принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок;- Технологические факторы, влияющие на точность обработки поверхностей деталей машиностроения;- Методику расчета норм времени. Умеет: - Применять технологические методы обеспечения требуемых эксплуатационных качеств деталей машин, выявлять закономерности и связи, проявляющиеся при проектировании технологических процессов;- Устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения;- Определять тип производства на основе анализа программы выпуска деталей машиностроения;- Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения;- Выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения;- Рассчитывать погрешности обработки при выполнении операций изготовления деталей машиностроения;- Нормировать технологические операции изготовления деталей машиностроения;- Оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы изготовления деталей машиностроения. Имеет практический опыт: - Определения технологических свойств материала деталей машиностроения; - Выбора</p> |

| | |
|---|---|
| | <p>схемы базирования и закрепления заготовок деталей машиностроения;- Установления требуемых сил закрепления заготовок деталей машиностроения;- Расчета точности обработки при проектировании операций изготовления деталей машиностроения;- Установления норм времени на технологические операции изготовления деталей машиностроения;- Оформления технологической документации на технологические процессы изготовления деталей машиностроения.</p> |
| <p>Практикум по режущему инструменту</p> | <p>Знает: – Принципы назначения основных геометрических параметров инструментов;– Методы расчёта конструктивных и геометрических параметров основных видов инструментов;– Требования к точности и качеству рабочих элементов; Умеет: – Рассчитывать конструктивные и геометрические параметры основных видов инструментов; Имеет практический опыт:</p> |
| <p>Режущий инструмент</p> | <p>Знает: – Основные конструктивно-геометрические параметры режущего инструмента;– Критерии выбора или проектирования параметров инструмента;– Направления совершенствования конструкций инструмента. Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам, используемым для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Имеет практический опыт: - Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;- Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения.</p> |
| <p>Процессы и операции формообразования</p> | <p>Знает: - Особенности и области применения процессов и операций формообразования;- Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения;- Методику расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения. Умеет: – Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и конструктивные параметры режущего инструмента;– Выполнять расчёты величин силы и мощности резания, температуры в контакте «заготовка–инструмент–стружка», стойкости и расхода режущих инструментов, шероховатости и других показателей качества обработанной</p> |

| | |
|---|---|
| | <p>поверхности;- Рассчитывать технологические режимы операций изготовления деталей машиностроения. Имеет практический опыт: - Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования;- Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения.</p> |
| <p>Современные инструментальные материалы в процессах резания</p> | <p>Знает: "- Ассортимент современных инструментальных материалов, их эксплуатационные свойства;- Основные критерии выбора инструментальных материалов;" Умеет: "- Оценивать и прогнозировать поведение инструментальных материалов на основе анализа условий производства и эксплуатации изделия из него;- Обоснованно и правильно выбирать материал в соответствии с требованиями нормативно-технической документации;" Имеет практический опыт: - Рационального выбора инструментальных материалов для производства изделий и эффективного осуществления технологических процессов;</p> |
| <p>Оборудование цифрового машиностроения</p> | <p>Знает: - Основное технологическое оборудование, используемое в технологических процессах изготовления деталей машиностроения средней сложности, и принципы его работы; Умеет: - Определять возможности технологического оборудования; Имеет практический опыт: - Выбора технологического оборудования, необходимого для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;</p> |
| <p>Технологии специализированных методов обработки</p> | <p>Знает: - Специализированные методы обработки; - Факторы, влияющие на процессы специализированных методов обработки; - Оборудование и инструменты, применяемые при специализированных методах обработки; - Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением специализированных методов обработки; Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических процессов изготовления изделий машиностроения с применением специализированных методов обработки; Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке специализированных методов обработки; - Назначения режимов специализированных методов обработки для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с</p> |

использованием специализированных методов обработки;

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч., 54,25 ч. контактной работы

| Вид учебной работы | Всего часов | Распределение по семестрам в часах | |
|--|-------------|------------------------------------|--|
| | | Номер семестра | |
| | | 7 | |
| Общая трудоёмкость дисциплины | 108 | 108 | |
| <i>Аудиторные занятия:</i> | 48 | 48 | |
| Лекции (Л) | 16 | 16 | |
| Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ) | 16 | 16 | |
| Лабораторные работы (ЛР) | 16 | 16 | |
| <i>Самостоятельная работа (СРС)</i> | 53,75 | 53,75 | |
| Выполнение заданий ЭУК в портале "Электронный ЮУрГУ" | 24 | 24 | |
| Подготовка к практическим работам | 10 | 10 | |
| Подготовка к лабораторным работам | 9,75 | 9.75 | |
| Подготовка к зачету | 10 | 10 | |
| Консультации и промежуточная аттестация | 6,25 | 6,25 | |
| Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен) | - | зачет | |

5. Содержание дисциплины

| № раздела | Наименование разделов дисциплины | Объем аудиторных занятий по видам в часах | | | |
|-----------|--|---|---|----|----|
| | | Всего | Л | ПЗ | ЛР |
| 1 | Предмет и задачи курса | 1 | 1 | 0 | 0 |
| 2 | Геометрические допуски | 6 | 1 | 2 | 3 |
| 3 | Состав технических устройств контроля. | 6 | 1 | 2 | 3 |
| 4 | Типы исполнения и структура КИМ. Щупы для КИМ. | 4 | 2 | 2 | 0 |
| 5 | Средства измерения и контроля размеров и перемещений. | 6 | 2 | 2 | 2 |
| 6 | Методы и средства контроля формы объектов. | 4 | 2 | 2 | 0 |
| 7 | Методы и средства измерения шероховатости поверхности. | 8 | 2 | 2 | 4 |
| 8 | Погрешности результатов измерений испытаний и контроля при автоматизации | 7 | 3 | 2 | 2 |
| 9 | Автоматизация определения размерной точности деталей машин | 6 | 2 | 2 | 2 |

5.1. Лекции

| № | № | Наименование или краткое содержание лекционного занятия | Кол- |
|---|---|---|------|
|---|---|---|------|

| лекции | раздела | | во часов |
|--------|---------|--|----------|
| 1 | 1 | 1.1. Основные понятия. 1.2 Классификация средств измерений. 1.3 Погрешности измерений и характеристики средств измерений. 1.4. Виды измерений. 1.5. Методы измерений. 1.6. Виды контроля. 1.7. Виды испытаний. | 1 |
| 2 | 2 | 2.1. Развитие геометрических допусков. 2.2. Допуски формы и расположения. 2.3. Алгоритмы анализа результатов измерения. 2.4. Позиционные допуски. | 1 |
| 3 | 3 | 3.1. Информационные устройства. 3.2. Промежуточные преобразователи, приборы или вычислительные устройства. 3.3. Управляющие вычислительные устройства. | 1 |
| 4 | 4 | 4.1. Типы исполнения и структура КИМ. 4.2. Щупы для КИМ. | 1 |
| 5 | 4 | 4.3. Метрологическое обеспечение. 4.4. Программное обеспечение | 1 |
| 6 | 5 | 5.1. Механические средства измерения. 5.2. Оптико-механические средства измерения длины. | 1 |
| 7 | 5 | 5.3 Пневматические методы контроля размеров. 5.4. Средства измерения линейных размеров с электрическим преобразованием. | 1 |
| 8 | 6 | 6.1. Контроль плоскостности. 6.2. Технология измерения отклонений от круглости. | 1 |
| 9 | 6 | 6.3. Контроль формы при помощи координатно-измерительной машины. 6.4. Особенности информационно-измерительных систем, оснащенных системой технического зрения. | 1 |
| 10 | 7 | 7.1 Параметры шероховатости. 7.2 Характеристики шероховатости | 1 |
| 11 | 7 | 7.3 Обозначение шероховатости. 7.4 Приборы и измерительные комплексы оценки шероховатости. | 1 |
| 12 | 8 | 8.1. Общие сведения о погрешности. 8.2. Источники погрешностей, расчёт погрешностей. | 1 |
| 13 | 8 | 8.3. Метрологические характеристики средств измерения, испытаний и контроля. | 1 |
| 14 | 8 | 8.4. Государственная система промышленных приборов и средств измерений | 1 |
| 15 | 9 | 9.1 Классификация средств измерений по определяющим признакам. | 1 |
| 16 | 9 | 9.2 Классификация средств измерений по определяющим признакам. Датчики первичной информации и преобразователей измерения. линейных и угловых приращений. | 1 |

5.2. Практические занятия, семинары

| № занятия | № раздела | Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара | Кол-во часов |
|-----------|-----------|--|--------------|
| 1 | 2 | Измерение размеров и отклонений формы цилиндрической поверхности. | 2 |
| 2 | 3 | Выбор методов и технических средств контроля для определения параметров точности. | 2 |
| 3 | 4 | Выбор методов и технических средств контроля для определения параметров точности | 2 |
| 4 | 5 | Определение погрешности средств измерения | 2 |
| 5 | 6 | Определение структуры, характеристик и назначения основных модулей контрольно-измерительной машины (КИМ) | 2 |
| 6 | 7 | Определение параметров шероховатости | 2 |
| 7 | 8 | Метрологические характеристики средств измерения, испытаний и контроля | 2 |
| 8 | 9 | Определение структуры, характеристик и назначения основных модулей контрольно-измерительной машины (КИМ) | 2 |

| | | | | | | | |
|---|---|------------------|-----------------------|------|---|---|-------|
| 1 | 7 | Текущий контроль | Контрольная работа №1 | 0,25 | 5 | Контрольная работа №1, включает в себя ответы на 3 задания, которые оформляются в виде реферата. Реферат должен быть выполнен в соответствии с требованиями СТО ЮУрГУ. Реферат соответствует требованиям, темы раскрыты полностью – 5 баллов; - имеются замечания в оформлении реферата, темы раскрыты полностью – 4 балла; - реферат соответствует требованиям, темы раскрыта не полностью -3 балла; имеются замечания в оформлении, темы раскрыты не полностью – 2 балла; - задание не выполнено – 0 баллов. | зачет |
| 2 | 7 | Текущий контроль | Контрольная работа №2 | 0,35 | 5 | Каждый студент выбирает для ответа один номер задания, который состоит из двух частей (1-я часть- дан рисунок, надо подробно описать указанные на рисунке параметры и выбрать средства для контроля параметров с приведением рисунка или схемы контроля ; 2-я часть задания- дана задача – ответ представить с решением при определении результата). Критерии начисления баллов: - описаны параметры, правильно выбраны средства для контроля, верно решена задача – 5 баллов; - описаны параметры, выбраны средства для контроля, решена задача но имеются недочеты, не влияющие на конечный результат – 4 балла; - описаны не все параметры, выбраны средства для контроля (имеются ошибки), решена задача (несущественные ошибки) – 3 балла; - выполнена только 1-я или только 2-я часть задания – 2 балл; - решение заданий неверно – 1 балл, задания не выполнены - 0 баллов. | зачет |
| 3 | 7 | Текущий контроль | Тестирование №1 | 0,1 | 5 | Студенту предоставляется 2 попытки с ограничением по времени для прохождения каждого теста. Метод оценивания – высшая оценка по итогам всех попыток. В случае, если студент набирает менее 60% баллов, по его просьбе преподаватель предоставляет дополнительные попытки. Тестирование осуществляется после изучаемых тем. Тест состоит из 5 вопросов, позволяющих оценить сформированность компетенций. На ответы отводится по 5 минут на тест. Правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. | зачет |
| 4 | 7 | Текущий контроль | Тестирование №2 | 0,15 | 5 | Студенту предоставляется 2 попытки с ограничением по времени для прохождения каждого теста. Метод оценивания – высшая оценка по итогам | зачет |

| | | | | | | | |
|---|---|--------------------------|----------------------------------|------|---|---|-------|
| | | | | | | всех попыток. В случае, если студент набирает менее 60% баллов, по его просьбе преподаватель предоставляет дополнительные попытки. Тестирование осуществляется после изучаемых тем. Тест состоит из 30 вопросов, позволяющих оценить сформированность компетенций. На ответы отводится по 30 минут на тест. Правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. | |
| 5 | 7 | Текущий контроль | Тестирование №3 | 0,15 | 5 | Студенту предоставляется 2 попытки с ограничением по времени для прохождения каждого теста. Метод оценивания – высшая оценка по итогам всех попыток. В случае, если студент набирает менее 60% баллов, по его просьбе преподаватель предоставляет дополнительные попытки. Тестирование осуществляется после изучаемых тем. Тест состоит из 15 вопросов, позволяющих оценить сформированность компетенций. На ответы отводится по 15 минут на тест. Правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. | зачет |
| 6 | 7 | Промежуточная аттестация | Задание промежуточной аттестации | - | 5 | Промежуточная аттестация проводится в виде выполнения студентами зачетного тестирования. Тест состоит из 40 вопросов. На ответы отводится 45 мин. Во время сессии в указанное время для студентов открывается тест для зачета. Студенты проходят процедуру идентификации на портале «Электронный ЮУрГУ». Правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. | зачет |

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

| Вид промежуточной аттестации | Процедура проведения | Критерии оценивания |
|------------------------------|--|---|
| зачет | На зачете происходит оценивание учебной деятельности обучающихся по дисциплине на основе взвешенной суммы полученных оценок за контрольно-рейтинговые мероприятия текущего контроля и задание промежуточной аттестации | В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения |

6.3. Паспорт фонда оценочных средств

| Компетенции | Результаты обучения | № КМ | | | | | |
|-------------|--|------|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ПК-1 | Знает: - Методы и средства измерений, испытаний и контроля; - Техническое регулирование; | + | + | + | + | + | + |
| ПК-1 | Умеет: - Определять номенклатуру измеряемых и контролируемых параметров продукции и технологических процессов; - Устанавливать оптимальные нормы точности измерений и достоверности контроля; | + | + | | + | + | + |
| ПК-1 | Имеет практический опыт: - Сбора и анализа исходных информационных данных для проектирования средств измерения, контроля и испытаний; - Использования современных методов контроля, измерений, испытаний и управления качеством; - Эксплуатации контрольно-измерительных средств;" | | + | | + | + | + |

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) *основная литература:*

Не предусмотрена

б) *дополнительная литература:*

Не предусмотрена

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

Не предусмотрены

г) *методические указания для студентов по освоению дисциплины:*

1. Дерябин, И. П. Метрология, стандартизация и сертификация : учебное пособие к выполнению лабораторных работ / И. П. Дерябин, И. Н. Миронова. – Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2012. – 69 с.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Дерябин, И. П. Метрология, стандартизация и сертификация : учебное пособие к выполнению лабораторных работ / И. П. Дерябин, И. Н. Миронова. – Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2012. – 69 с.

Электронная учебно-методическая документация

| № | Вид литературы | Наименование ресурса в электронной форме | Библиографическое описание |
|---|---------------------------|---|--|
| 1 | Дополнительная литература | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Кирилловский, В.К. Современные оптические исследования и измерения. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — СПб. : Лань, 2010. — 304 с. — Режим доступа: http://e.lanbook.com/book/555 — Загл. с экрана. |
| 2 | Основная | Электронно- | Клименков, С. С. Нормирование точности и технические |

| | | | |
|---|--|---|--|
| | литература | библиотечная система издательства Лань | измерения в машиностроении : учебник / С. С. Клименков. — Минск : Новое знание, 2013. — 248 с. — ISBN 978-985-475-572-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/43874 (дата обращения: 12.12.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей. |
| 3 | Дополнительная литература | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Зубарев, Ю. М. Автоматизация координатных измерений в машиностроении : учебное пособие / Ю. М. Зубарев, С. В. Косаревский. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 160 с. — ISBN 978-5-8114-1757-5. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/167401 (дата обращения: 12.12.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей. |
| 4 | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ | Метрология, стандартизация и сертификация [Текст] : учеб. пособие к выполнению лаб. работ по направлениям 151900 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и 220700 "Автоматизация технол. процессов и пр-в" / И. П. Дерябин, И. М. Миронова ; Челябинск : Издательский Центр ЮУрГУ , 2012 http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000526497 |

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Windows(бессрочно)
2. Microsoft-Office(бессрочно)
3. -GIMP 2(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

Нет

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 | 108 (ПЛК) | Компьютер 15 шт.(Intel(R) Celeron(R) CPU J1800 @ 2.41 GHz, 4,00 ГБ ОЗУ с выходом в Интернет и доступом в портал «Электронный ЮУрГУ 2.0»; Компьютер 1 шт. (Intel(R) Core(TM) i7-7700 CPU @ 3.60 GHz, 8,00 ГБ ОЗУ); Интерактивная доска IQBoardPS, Проектор EPSON, наушники с микрофоном SVEN, Монитор-15 шт. АОС. Windows(бессрочно); Microsoft-Office(бессрочно) |
| Лабораторные занятия | 108 (ПЛК) | Компьютер 15 шт.(Intel(R) Celeron(R) CPU J1800 @ 2.41 GHz, 4,00 ГБ ОЗУ с выходом в Интернет и доступом в портал «Электронный ЮУрГУ 2.0»; Компьютер 1 шт. (Intel(R) Core(TM) i7-7700 CPU @ 3.60 GHz, 8,00 ГБ ОЗУ); Интерактивная доска IQBoardPS, Проектор EPSON, наушники с микрофоном SVEN, Монитор-15 шт. АОС. Windows(бессрочно); Microsoft-Office(бессрочно) Виртуальные лабораторные работы (player64, пакет SCORM). |
| Лекции | 108 (ПЛК) | Компьютер 15 шт.(Intel(R) Celeron(R) CPU J1800 @ 2.41 GHz, 4,00 ГБ ОЗУ с выходом в Интернет и доступом в портал «Электронный ЮУрГУ 2.0»; Компьютер 1 шт. (Intel(R) Core(TM) i7-7700 CPU @ 3.60 GHz, 8,00 ГБ ОЗУ); Интерактивная доска IQBoardPS, Проектор EPSON, наушники с микрофоном SVEN, Монитор-15 шт. АОС. Windows(бессрочно); |

| | |
|--|---|
| | Microsoft-Office(бессрочно) Виртуальные лабораторные работы (player64, пакет SCORM). |
|--|---|