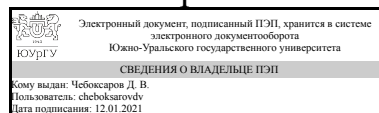


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Декан факультета
Филиал г. Миасс
Машиностроительный



Д. В. Чебоксаров

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины В.1.15 Практикум по виду профессиональной деятельности для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

уровень бакалавр **тип программы** Академический бакалавриат

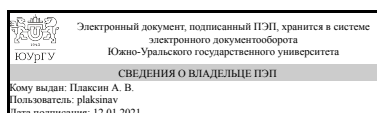
профиль подготовки Технология машиностроения

форма обучения заочная

кафедра-разработчик Технология производства машин

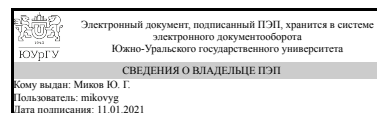
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 11.08.2016 № 1000

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



А. В. Плаксин

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



Ю. Г. Миков

1. Цели и задачи дисциплины

Дать обучающимся прикладные знания в области развития технологии машиностроения, компонентов технологической системы резания, современных система автоматизированного проектирования, форм и методов управления различными аспектами хозяйственной деятельности предприятий в условиях рыночной экономики, формирование представлений об особенностях организаций различных типов, назначении и особенностях каждого вида будущей профессиональной деятельности в таких организациях.

Краткое содержание дисциплины

Практикум - особый вид учебных занятий, имеющих целью практическое усвоение основных положений какого-нибудь предмета, практическое занятие по какому-нибудь учебному курсу в рамках высшего учебного заведения. Практикум является профессиональным только в том случае, если студент выполняет задания, связанные с выбранной им будущей профессиональной деятельностью. Таким образом, результатом профессионального практикума является получение начальных практических навыков будущей профессиональной деятельности. Практической реализацией практико-ориентированного обучения студентов и продиктована разработка профессионального практикума, направленного на формирование общекультурных и профессиональных компетенций. Дисциплина «Профессиональный практикум», призванная выявить уровень развития профессионально-важных качеств и запустить механизм профессиональной идентификации студента. Учебная программа в целом направлена на формирование у студента адекватного восприятия особенностей выбранной профессиональной деятельности, развитию его способности целостно воспринимать образ будущей профессии, умению критически анализировать свои деловые и личностные компетенции, а также на выработку важных профессиональных навыков.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине (ЗУНы)
ПК-20 способностью разрабатывать планы, программы и методики, другие тестовые документы, входящие в состав конструкторской, технологической и эксплуатационной документации, осуществлять контроль за соблюдением технологической дисциплины, экологической безопасности машиностроительных производств	Знать: методы разработки операционных, маршрутных карт, карт эскизов методы контроля результатов технологических операций методы нормирования технологических операций
	Уметь: контролировать размеры поверхностей, полученные в результате обработки Применять методы контроля качества продукции и процессов при выполнении работ по сертификации продукции и систем качества Применять правила проведения метрологической экспертизы документации; методы расчета экономической эффективности работ по метрологии, стандартизации и сертификации
	Владеть: навыками работы на контрольно-измерительном и испытательном оборудовании
ПК-11 способностью выполнять работы по	Знать: стандартные программные средства для

моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств	решения задач в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств математический модуль оптимизации понятие оптимального режима резания, критерии оптимизации формирования системы ограничений
	Уметь:применять физико-математические методы для решения задач в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств применять методы и средства геометрического и имитационного моделирования
	Владеть:навыками применения стандартных средств в области конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств навыками работы с программной системой для математического и имитационного моделирования;
ПК-16 способностью 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	Знать:виды машиностроительных материалов компоненты технологической системы резания системы автоматизированного проектирования технологических процессов
	Уметь:разрабатывать алгоритмы технологического проектирования разрабатывать алгоритмы проектирования режущих инструментов разрабатывать алгоритмы проектирования станочных приспособлений
	Владеть:навыками выбора режущих инструментов для реализации технологических процессов изготовления продукции навыками анализа причин отказов режущей части инструмента при их эксплуатации навыками анализа причин отказов компонентов технологической системы резания
ПК-4 способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа	Знать:• - основные типы современных режущих инструментов для различных видов обработки методы проектирования режущих инструментов
	Уметь:Выбирать материал режущей части инструмента Назначать метод нанесения износостойких покрытий оценивать и прогнозировать поведение инструментальных материалов;
	Владеть:• - навыками использования нормативной литературы, справочников, стандартов и средств компьютерных технологий

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
---	---

В.1.11 Оборудование автоматизированных производств, ДВ.1.11.01 Процессы и операции формообразования, В.1.10 Метрология, стандартизация и сертификация, В.1.07 Основы обеспечения качества	Не предусмотрены
--	------------------

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

Дисциплина	Требования
В.1.11 Оборудование автоматизированных производств	Знать: виды оборудования автоматизированных производств. Уметь применять методики выбора оборудования, проектирования, владеть навыками настройки оборудования, разработки программ для ЧПУ
В.1.07 Основы обеспечения качества	Знать методики обеспечения качества при обработке резанием, уметь выбирать технологические маршруты для обеспечения требований по чертежу. Уметь контролировать размеры поверхностей, полученных при обработке резанием, Владеть контрольно-измерительными средствами
В.1.10 Метрология, стандартизация и сертификация	Знать:Правила проведения контроля, испытания и приемки продукции Организацию и техническую базу метрологического обеспечения машиностроительного предприятия, правила проведения метрологической экспертизы, методы и средства поверки средств измерений, методики выполнения измерений Физические основы измерений, систему воспроизведения единиц физических величин и передачи размера средствами измерений Способы оценки точности (неопределенности) измрений и испытаний и достоверности контроля. Уметь:Применять контрольно-измерительную технику для контроля качества продукции и метрологического обеспечения продукции и технологических процессов ее изготовления Применять методы контроля качества продукции и процессов при выполнении работ по сертификации продукции и систем качества Применять правила проведения метрлогической экспертизы документации; методы расчета экономической эффективности работ по метрологии, стандартизации и сертификации.Владеть:навыками работы на контрольно-измерительном и испытательном оборудовании
ДВ.1.11.01 Процессы и операции формообразования	Знать виды формообразования поврехностей, уметь выбирать режущий инструмент, владеть навыками выбора режущих инструментов для

	реализации технологических процессов изготовления продукции
--	---

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 з.е., 216 ч.

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах		
		Номер семестра		
		7	8	9
Общая трудоёмкость дисциплины	216	72	72	72
<i>Аудиторные занятия:</i>	24	8	8	8
Лекции (Л)	0	0	0	0
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	24	8	8	8
Лабораторные работы (ЛР)	0	0	0	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	192	64	64	64
Освоение методик проектирования технологической оснастки	24	0	0	24
Освоение современных систем автоматизированного проектирования	40	0	0	40
Практическая реализация методов проектирования, изготовления и эксплуатации режущего инструмента	32	0	32	0
Освоение методик разработки технологических процессов	64	64	0	0
Освоение и практическая реализация вопросов проектирования металлорежущего оборудования	32	0	32	0
Вид итогового контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	зачет	зачет	экзамен

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Заполнение бланков технологического процесса	2	0	2	0
2	Основы проектирования оборудования автоматизированного производства	2	0	2	0
3	Основы проектирования режущего инструмента	4	0	4	0
4	Основы проектирования технологической оснастки	4	0	4	0
5	Разработка программ для станков с Числовым программным управлением	4	0	4	0
6	Автоматизированное проектирование	6	0	6	0
7	Проектирование измерительных приспособлений	2	0	2	0

5.1. Лекции

Не предусмотрены

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
1	1	Заполнение бланков маршрутной технологии	2
5	2	Компоновка узлов оборудования	2
9	3	Виды определения образующей исходной инструментальной поверхности	2
10	3	Решение прямой задачи проектирования режущего инструмента	2
13	4	Определение баз для закрепления заготовки	1
14	4	Выбор силовых приводов	1
15	4	Особенности приспособления для станков с ЧПУ	2
17	5	Разработка программ для токарных станков с ЧПУ	2
18	5	Разработка программ для фрезерных станков с ЧПУ	2
21	6	Современные виды систем автоматизированного проектирования	2
22	6	Системы автоматизированного проектирования технологических процессов	2
23	6	Информационное обеспечение систем автоматизированного проектирования	2
25	7	Классификация систем контроля	1
26	7	Транспортирующие механизмы автоматических средств контроля	1

5.3. Лабораторные работы

Не предусмотрены

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС		
Вид работы и содержание задания	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц)	Кол-во часов
Освоение методик проектирования технологической оснастки	[4]	46
Практическая реализация методов проектирования, изготовления и эксплуатации режущего инструмента	[2]	44
Освоение методик заполнения технологических бланков	[1]	18
Освоение и практическая реализация вопросов проектирования металлорежущего оборудования	[1]	44
Освоение методик проектирования технологической оснастки	[3]	40

6. Инновационные образовательные технологии, используемые в учебном процессе

Инновационные формы учебных занятий	Вид работы (Л, ПЗ, ЛР)	Краткое описание	Кол-во ауд. часов
Электронные каталоги	Практические занятия и семинары	Расчеты режимов резания	4

Собственные инновационные способы и методы, используемые в образовательном процессе

Не предусмотрены

Использование результатов научных исследований, проводимых университетом, в рамках данной дисциплины: нет

7. Фонд оценочных средств (ФОС) для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

7.1. Паспорт фонда оценочных средств

Наименование разделов дисциплины	Контролируемая компетенция ЗУНы	Вид контроля (включая текущий)	№№ заданий
Автоматизированное проектирование	ПК-11 способностью выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств	зачет	Вопросы
Проектирование измерительных приспособлений	ПК-4 способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа	зачет	Вопросы
Основы проектирования режущего инструмента	ПК-16 способностью 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	зачет	Контрольные вопросы
Основы проектирования оборудования автоматизированного производства	ПК-11 способностью выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и	зачет	Контрольные вопросы

	средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств		
Основы проектирования технологической оснастки	ПК-16 способностью 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	зачет	Контрольные вопросы
Все разделы	ПК-16 способностью 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	экзамен	вопросы
Разработка программ для станков с Числовым программным управлением	ПК-20 способностью разрабатывать планы, программы и методики, другие тестовые документы, входящие в состав конструкторской, технологической и эксплуатационной документации, осуществлять контроль за соблюдением технологической дисциплины, экологической безопасности машиностроительных производств	зачет	Контрольные вопросы

7.2. Виды контроля, процедуры проведения, критерии оценивания

Вид контроля	Процедуры проведения и оценивания	Критерии оценивания
зачет	беседа	Зачтено: полный ответ на вопрос Не зачтено: неправильный ответ на вопрос
зачет	беседа	Зачтено: Полный ответ на вопрос Не зачтено: неправильный ответ на вопрос
зачет		Зачтено: Полный ответ на вопрос Не зачтено: Не правильный ответ на вопрос
зачет	Беседа	Зачтено: полный ответ на вопрос Не зачтено: неправильный ответ на вопросы
зачет	беседа	Зачтено: За полный ответ на вопрос Не зачтено: За неправильный ответ на вопрос

экзамен	беседа	Отлично: Всесторонний и полный ответ на заданный основной вопрос, ответ на дополнительные вопросы Хорошо: Полный ответ на заданный основной вопрос, затрудняется отвечать на дополнительные вопросы Удовлетворительно: Неполный ответ на заданный основной вопрос, отсутствие ответа на дополнительный вопрос Неудовлетворительно: Неправильный ответ на заданные основные вопросы
зачет	беседа	Зачтено: Полный ответ на вопрос Не зачтено: Неправильный ответ на вопрос

7.3. Типовые контрольные задания

Вид контроля	Типовые контрольные задания
зачет	Особенности приспособлений для станков с ЧПУ Последовательность проектирования специальных приспособлений Силовые приводы приспособлений Погрешности базирования Понятие технологической оснастки Элементы конструкций станочных приспособлений Правила закрепления заготовок
зачет	PLM, PDM, MRP, MRP-2 системы Пути повышения качества и проектирования на основе использования ЭВМ Конструкторское обеспечение машиностроения САПР как объект проектирования Технологическое обеспечение машиностроения
зачет	Виды технологического оборудования автоматизированного производства Выбор привода движения подачи Проектирование компонентов привода вспомогательных движений Эскизная компоновка станка Проектирование компонентов привода движения подачи Как выбирается привод главного движения Проектирование компонентов привода главного движения
зачет	Решение обратной задачи проектирования режущего инструмента использование пакета прикладных программ для проектирования режущего инструмента Выбор материала режущей части инструмента Анализ отказов режущей части инструмента Решение прямой задачи проектирования режущего инструмента Методы решения задачи определения профиля образующей исходной инструментальной поверхности
зачет	Разработка управляющих программ для токарных станков с ЧПУ Этапы разработки управляющих программ для станков с ЧПУ Разработка управляющих программ для обрабатывающих центров Разработка управляющих программ для фрезерных станков с ЧПУ
экзамен	Электрооборудование станков системы автоматизации программирования Конструкция вспомогательного инструмента и его основные элементы Модификация метода совмещенных сечений Способы переточки токарных резцов автоматизированное проектирование режущих инструментов наладки станков Понятие технологической оснастки Моделирование формообразования деталей на микроуровне

	способы переточки спиральных сверл Методы формообразования поверхностей деталей на станках Автоматизированное проектирование приспособлений Способы крепления инструментов на станках Подготовка управляющих программ Метод совмещенных сечений Метод общих нормалей Метод общих касательных Типовые детали и механизмы металлорежущих станков Моделирование формообразования деталей на макроуровне
зачет	Транспортирующие механизмы автоматических средств контроля Классификация средств контроля Измерительные роботы Измерительные головки и преобразователи Разновидность структурных элементов систем измерения и контроля

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Колев, К. С. Технология машиностроения : учебное пособие для вузов / К. С. Колев. - М. : Высшая школа, 1977. - 256 с. : ИЛ.
2. Автоматизация технологических и производственных процессов в машиностроении: учебник / Ю.З. Житников, Б.Ю. Житников, А.Г. Схиртладзе [и др.]; под общ. Ред. Ю.З. Житникова. – Старый Оскол: ТНТ, 2014. – 656 с.
3. Технология машиностроения: в 2 книгах. К.1 Основы технологии машиностроения: учебное пособие для вузов/ Э.Л. Жуков, И.И. Козарь, С.Л. Мурашкин и др; под ред. С.Л. Мурашкина.–2-е изд. Доп. – М.: Высшая школа, 2005.– 278с.
4. Металлорежущие станки: учебник/В.Д.Ефремов, В.А.Горохов, А.Г.Схиртладзе; под общ. редакцией П.И.Ящерицына. - Старый Оскол: ТНТ. - 2016 - 696 с.

б) дополнительная литература:

1. Проектирование режущего инструмента: учебное пособие / В.А. Гречишников, Н.А. Чемборисов, А.Г. Схиртладзе и др. – Старый Оскол: ТНТ, 2012. – 264 с.
2. Технологическая оснастка: методические указания / составитель О.Б. Кучина. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2012. – 28 с.
3. Кучина, О.Б. Технологическая оснастка: учебное пособие по курсовому проектированию / О.Б. Кучина; под ред. Ю.Г. Микова. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2011. – 60 с.
4. Чемборисов, Н.А. Технологическая оснастка: учебное пособие / Н.А. Чемборисов, В.Н. Матвеев, А.П. Абызов. - Старый Оскол: ТНТ - 2013. - 240 с.
5. Колев, К. С. Технология машиностроения : учебное пособие для вузов / К. С. Колев. - М. : Высшая школа, 1977. - 256 с. : ИЛ.

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

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. нет

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

2. нет

Электронная учебно-методическая документация

Нет

9. Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса

Перечень используемого программного обеспечения:

Нет

Перечень используемых информационных справочных систем:

Нет

10. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Не предусмотрено