



Министерство образования Иркутской области  
Областное государственное образовательное  
учреждение среднего профессионального образования  
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ  
Директор  
ОГБОУ СПО "ИАТ"

\_\_\_\_\_/Семёнов В.Г.  
«29» мая 2015 г.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

ОП.10 Программирование для автоматизированного оборудования


специальности

15.02.08 Технология машиностроения

Иркутск, 2015

Рассмотрена  
цикловой комиссией

Председатель ЦК

 /С.Л. Кусакин /

Рабочая программа разработана на основе ФГОС СПО специальности 15.02.08 Технология машиностроения; учебного плана специальности 15.02.08 Технология машиностроения; с учетом примерной программы дисциплины, рекомендованной Центром профессионального образования Федерального государственного автономного учреждения Федерального института развития образования (ФГАУ «ФИРО»).

№	Разработчик ФИО
1	Кусакин Святослав Львович

## СОДЕРЖАНИЕ

		стр.
1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	6
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ	12
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	14

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

## **ОП.10 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО**

### **ОБОРУДОВАНИЯ**

#### **1.1. Область применения рабочей программы (РП)**

РП является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

#### **1.2. Место дисциплины в структуре ППССЗ:**

ОП.00 Общепрофессиональный цикл.

#### **1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:**

В результате освоения дисциплины обучающийся должен	№ дидактической единицы	Формируемая дидактическая единица
Знать	1.1	методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве
Уметь	2.1	использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);
	2.2	рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;
	2.3	заполнять формы сопроводительной документации;
	2.4	выводить УП на программоносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;
	2.5	производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;
	2.6	применять САПР для расчета координат опорных точек и длин перемещения рабочего органа станка.

#### **1.4. Формируемые компетенции:**

ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и

способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

ПК.1.1 Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК.1.3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК.1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК.1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

### **1.5. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:**

максимальный объем учебной нагрузки обучающегося 96 часа (ов), в том числе:

объем аудиторной учебной нагрузки обучающегося 64 часа (ов);

объем внеаудиторной работы обучающегося 32 часа (ов).

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем дисциплины и виды учебной работы

<b>Виды учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Максимальный объем учебной нагрузки</b>	<b>96</b>
<b>Объем аудиторной учебной нагрузки</b>	<b>64</b>
в том числе:	
лабораторные работы	0
практические занятия	50
курсовая работа, курсовой проект	0
<b>Объем внеаудиторной работы обучающегося</b>	<b>32</b>
Промежуточная аттестация в форме "Экзамен" (семестр 5)	

## 2.2. Тематический план и содержание дисциплины

Наименование разделов	Содержание учебного материала, теоретических занятий, практических занятий, лабораторных работ, самостоятельной работы обучающихся, курсовой работы, курсового проекта	Объём часов	№ дидактической единицы	Формируемые компетенции	Текущий контроль
1	2	4	5	6	7
<b>Раздел 1</b>	<b>Базовые понятия применяемые в программировании ЧПУ.</b>	<b>26</b>			
<b>Тема 1.1</b>	<b>Основные понятия и определения.</b>	<b>6</b>			
Занятие 1.1.1 теория	Цели дисциплины. Структура дисциплины. Ее связь с другими дисциплинами учебного плана. Компетенции дисциплины. Критерии оценки дисциплины. Введение в предмет дисциплины.	2	1.1	ОК.1, ОК.8	
Занятие 1.1.2 теория	Системы отсчета, при расчете программ. Координаты и виды размеров.	2	1.1, 2.1	ОК.2, ОК.8	
Занятие 1.1.3 теория	Траектория и ее элементы.	2	1.1	ОК.2, ОК.4, ОК.5, ОК.8	1.1
<b>Тема 1.2</b>	<b>Правила выбора инструмента и составление на него сопроводительной документации.</b>	<b>14</b>			
Занятие 1.2.1 теория	Правила выбора типа и размера инструмента. Критерии подбора инструмента по справочникам.	2	2.1	ОК.1, ОК.5, ПК.1.1	1.1
Занятие 1.2.2 практическое занятие	Выбор инструмента для обработки детали и определения его параметров режимов резания.	2	2.1	ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.1.1	
Занятие 1.2.3 практическое занятие	Практическая работа №1: «Выбор инструмента для черновой обработки индивидуальной детали и определения его параметров режимов резания». Выдача индивидуального задания.	2	2.1, 2.3	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.9, ПК.1.1	
Занятие 1.2.4 практическое занятие	Составление карты настройки вылета инструмента	2	2.1	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.1.5	2.1

Занятие 1.2.5 практическое занятие	Практическая работа №2: «Составление карты настройки вылета инструмента на черновой инструмент для обработки индивидуальной детали».	2	2.1	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.9, ПК.1.5	
Занятие 1.2.6 практическое занятие	Подготовка 3D инструмента для визуализации обработки и настройка его на симуляторе системы ЧПУ Sinumerik 840D.	2	2.1	ОК.1, ОК.3, ПК.1.4, ПК.1.5	2.3
Занятие 1.2.7 практическое занятие	Практическая работа №3: Создание чернового 3D инструмента и его настройка на симуляторе Sinumerik 840D.	2	2.1	ОК.2, ОК.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
<b>Тема 1.3</b>	<b>Разработка Расчетно-Технологической карты (РТК).</b>	<b>6</b>			
Занятие 1.3.1 теория	РТК, назначение и сфера применения. Правила выполнения РТК.	2	1.1, 2.3	ОК.2, ОК.5, ОК.8, ПК.1.1, ПК.1.3	2.1
Занятие 1.3.2 теория	Технологические особенности РТК.	2	1.1, 2.3	ОК.2, ОК.8, ОК.9, ПК.1.1, ПК.1.3	
Занятие 1.3.3 теория	Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ.	2	1.1	ОК.1, ОК.2, ОК.4, ПК.1.1, ПК.1.3	
<b>Раздел 2</b>	<b>Базовые принципы программирования фрезерной обработки деталей для оборудования с программным управлением</b>	<b>38</b>			
<b>Тема 2.1</b>	<b>Базовые принципы программирования.</b>	<b>38</b>			
Занятие 2.1.1 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Правила обработки торцевых поверхностей.	2	2.1, 2.2, 2.6	ОК.1, ОК.2, ОК.3, ОК.5, ОК.8, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.5	1.1
Занятие 2.1.2 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки торцевых поверхностей.	2	2.2, 2.4, 2.6	ОК.1, ОК.3, ОК.8, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.3 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки торцевых поверхностей.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	2.2, 2.4, 2.6



Занятие 2.1.4 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы контурной обработки.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.5 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы контурной обработки.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.6 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы контурной обработки.	2	2.2, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	2.2, 2.4, 2.5, 2.6
Занятие 2.1.7 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки бобышек.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.8 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.9 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	2.4, 2.5, 2.6
Занятие 2.1.10 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки карманов.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.11 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки карманов.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.12 практическое занятие	Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Фитинг". Циклы обработки карманов.	2	2.2, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	2.4, 2.5, 2.6
Занятие 2.1.13 практическое	Практическая работа №5. Проектирование РТК и написание управляющей программы на черновую обработку индивидуальной	4	2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8,	

занятие	детали.			ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.14 практическое занятие	Практическая работа №5. Проектирование РТК и написание управляющей программы на черновую обработку индивидуальной детали.	4	2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.15 практическое занятие	Практическая работа №5. Проектирование РТК и написание управляющей программы на сверлильную и резьбонарезную обработку индивидуальной детали.	4	2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3, ОК.4, ОК.5, ОК.8, ПК.1.1, ПК.1.3, ПК.1.4, ПК.1.5	
Занятие 2.1.16 практическое занятие	Практическая работа №5. Защита РТК и сдача управляющей программы на индивидуальную деталь.	2	2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6	ОК.2, ОК.3	2.2, 2.3
<b>Тематика самостоятельных работ</b>					
Номер по порядку	Вид (название) самостоятельной работы	Объем часов			
1	Изучение литературных источников и составление конспекта по теме «Базовые понятия».	2			
2	Изучение литературных источников и составление конспекта по теме «Виды систем координат, применяемые при программировании ЧПУ».	1			
3	Составление конспекта по теме: Классификация систем ПУ. На какие, группы они подразделяются и по каким категориям. Международная классификация систем ПУ. На какие категории делятся по техническим возможностям. К каким классам относятся и к какому поколению в станкостроении.	1			
4	Составление конспекта по теме: Элементы контура деталей при обработке. Области обработки детали.	2			
5	Выбор инструмента для получистовой и чистовой обработки	3			

	индивидуальной детали и определения параметров режимов резания.				
6	Составление карты настройки вылета на получистовой инструмент для обработки индивидуальной детали	2			
7	Составление карты настройки вылета на чистовой инструмент для обработки индивидуальной детали	1			
8	Создание получистового и чистового 3D инструмента и его настройка на симуляторе Sinumerik 840D.	2			
9	Работать с конспектом по теме: "Правила выполнения РТК".	2			
10	Работа с конспектом и учить пройденный материал по технологическим особенностям обработки на станках с ЧПУ и повторить пройденный материал по порядку оформления РТК.	2			
11	Составление порядка обработки индивидуальной детали.	1			
12	Выполнение РТК на черновую обработку индивидуальной детали.	1			
13	Выполнение РТК на получистовую обработку индивидуальной детали.	1			
14	Выполнение РТК на чистовую обработку индивидуальной детали.	1			
15	Проектирование РТК и написание управляющей программы на получистовую обработку индивидуальной детали.	3			
16	Проектирование РТК и написание управляющей программы на чистовую обработку индивидуальной детали.	3			
17	Доработка РТК и управляющей программы на сверлильную и резьбонарезную обработку индивидуальной детали.	4			
ВСЕГО:		96			

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

#### 3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета:  
Лаборатория автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ.

#### 3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных, учебно-методических печатных и/или электронных изданий, нормативных и нормативно-технических документов

№	Библиографическое описание	Тип (основной источник, дополнительный источник, электронный ресурс)
1.	Гжиров Р.Н. Программирование обработки на станках с ЧПУ : справочник / Р.Н. Гжиров, Серебrenицкий П.П.. - Л. : Машиностроение, 1990. - 588 с.	[основная]
2.	Ловыгин А.А., Васильев А.В., Кривцов С.Ю. Современный станок с ЧПУ и CAD/CAM система : учебное пособие / А. А. Ловыгин, А.В. Васильев., С.Ю. Кривцов. - М. : Эльф ИПР, 2006. - с. - Текст: электронный: [сайт]. — URL: . - Режим доступа: для авторизир. пользователей	[дополнительная]
3.	Программирование. Фрезерование. SINUMERIK 810/840D : руководство для начинающих. - : , 0000. - с. - Текст: электронный: [сайт]. — URL: <a href="https://portal.tpu.ru/departments/kafedra/tamp/for_stud/stud_lib/Tab2/%D0%A1%D0%BE%D1%81%D1%82%D0%B0%D0%B2%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D0%B5%20%D0%A3%D0%9F%20%D0%B4%D0%BB%D1%8F%20%D1%82%D0%BE%D0%BA.%20%D1%81%D1%82%D0%B0%D0%BD%D0%BA%D0%B01.pdf">https://portal.tpu.ru/departments/kafedra/tamp/for_stud/stud_lib/Tab2/%D0%A1%D0%BE%D1%81%D1%82%D0%B0%D0%B2%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D0%B5%20%D0%A3%D0%9F%20%D0%B4%D0%BB%D1%8F%20%D1%82%D0%BE%D0%BA.%20%D1%81%D1%82%D0%B0%D0%BD%D0%BA%D0%B01.pdf</a> . - Режим доступа: для авторизир. пользователей	[основная]
4.	Серебrenицкий П.П. Программирование автоматизированного оборудования: В 2-х ч. Ч 1. :	[основная]

	учебник для вузов / П.П. Серебrenицкий, А.Г. Схиртладзе. - М. : Дрофа, 2008. - 576 с.	
5.	<p>Учебное пособие содержит сведения о программировании фрезерной обработки на станках с ЧПУ. Множество фрагментов управляющих программ для станков с ЧПУ облегчает самостоятельное изучение материала пособия. Учебное пособие предназначено для студентов, обучающихся по программам высшего профессионального образования бакалавриата и магистратуры по направлениям подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств и 15.03.06 Мехатроника и робототехника. Учебное пособие также может быть рекомендовано обучающимся на курсах повышения квалификации по программе «Системы числового программного управления металлообрабатывающих станков».</p>	[основная]

## 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1. Текущий контроль успеваемости

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем в процессе проведения теоретических занятий, практических занятий, лабораторных работ, курсового проектирования.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
<b>Текущий контроль № 1.</b> <b>Методы и формы:</b> Устный опрос (Опрос) <b>Вид контроля:</b> Фронтальный	
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.1.1, 1.1.2
<b>Текущий контроль № 2.</b> <b>Методы и формы:</b> Тестирование (Опрос) <b>Вид контроля:</b> Компьютерное тестирование	
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.1.3
<b>Текущий контроль № 3.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Индивидуальные задания с применением ИКТ	
2.1 использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);	1.1.2, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3
<b>Текущий контроль № 4.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Индивидуальные задания с применением ИКТ	
2.3 заполнять формы сопроводительной документации;	1.2.3
<b>Текущий контроль № 5.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Индивидуальные задания с применением ИКТ	
2.1 использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);	1.2.4, 1.2.5, 1.2.6, 1.2.7

<b>Текущий контроль № 6.</b> <b>Методы и формы:</b> Тестирование (Опрос) <b>Вид контроля:</b> Компьютерное тестирование	
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.3.1, 1.3.2, 1.3.3
<b>Текущий контроль № 7.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Практическая работа с использованием ИКТ	
2.2 рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;	2.1.1, 2.1.2
2.4 выводить УП на программоносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;	2.1.2
2.6 применять САПР для расчета координат опорных точек и длин перемещения рабочего органа станка.	2.1.1, 2.1.2
<b>Текущий контроль № 8.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Практическая работа с использованием ИКТ	
2.2 рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;	2.1.3, 2.1.4, 2.1.5
2.4 выводить УП на программоносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;	2.1.3, 2.1.4, 2.1.5
2.5 производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;	2.1.3, 2.1.4, 2.1.5
2.6 применять САПР для расчета координат опорных точек и длин перемещения рабочего органа станка.	2.1.3, 2.1.4, 2.1.5
<b>Текущий контроль № 9.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Практическая работа с использованием ИКТ	

2.4 выводить УП на программноносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;	2.1.7, 2.1.8
2.5 производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;	2.1.6, 2.1.7, 2.1.8
2.6 применять САПР для расчета координат опорных точек и длин перемещения рабочего органа станка.	2.1.6, 2.1.7, 2.1.8
<b>Текущий контроль № 10.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Практическая работа с использованием ИКТ	
2.4 выводить УП на программноносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;	2.1.9, 2.1.10, 2.1.11
2.6 применять САПР для расчета координат опорных точек и длин перемещения рабочего органа станка.	2.1.9, 2.1.10, 2.1.11
2.5 производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;	2.1.9, 2.1.10, 2.1.11
<b>Текущий контроль № 11.</b> <b>Методы и формы:</b> Практическая работа (Информационно-аналитический) <b>Вид контроля:</b> Индивидуальные задания с применением ИКТ	
2.3 заполнять формы сопроводительной документации;	1.3.1, 1.3.2, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15
2.2 рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;	2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15

## 4.2. Промежуточная аттестация

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Экзамен

<b>Экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей</b>
Текущий контроль №1



Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11

**Методы и формы:** Индивидуальное задание (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** по выбору выполнить одно теоретическое (в виде теста) и одно практическое задание

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Индекс темы занятия
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.1.1, 1.1.2, 1.1.3, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3
2.1 использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);	1.1.2, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.5, 1.2.6, 1.2.7, 2.1.1
2.2 рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;	2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15, 2.1.16
2.3 заполнять формы сопроводительной документации;	1.2.3, 1.3.1, 1.3.2, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15, 2.1.16
2.4 выводить УП на программоносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;	2.1.2, 2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15, 2.1.16
2.5 производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;	2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13, 2.1.14, 2.1.15, 2.1.16
2.6 применять САПР для расчета координат опорных точек и длин	2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, 2.1.4, 2.1.5, 2.1.6, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13,

#### **4.3. Критерии и нормы оценки результатов освоения дисциплины**

Для каждой дидактической единицы представлены показатели оценивания на «3», «4», «5» в фонде оценочных средств по дисциплине.

Оценка «2» ставится в случае, если обучающийся полностью не выполнил задание, или выполненное задание не соответствует показателям на оценку «3».