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

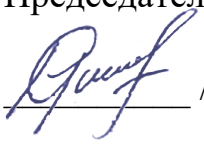
специальности

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

Виды учебной работы	Объем часов
Максимальный объем учебной нагрузки	**96**
Объем аудиторной учебной нагрузки	**64**
в том числе:	
лабораторные работы	0
практические занятия	50
курсовая работа, курсовой проект	0
Объем внеаудиторной работы обучающегося	**32**
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
Раздел 1	**Базовые понятия применяемые в программировании ЧПУ.**	**26**			
Тема 1.1	**Основные понятия и определения.**	**6**			
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
Тема 1.2	**Правила выбора инструмента и составление на него сопроводительной документации.**	**14**			
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	
Тема 1.3	**Разработка Расчетно-Технологической карты (РТК).**	**6**			
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	
Раздел 2	**Базовые принципы программирования фрезерной обработки деталей для оборудования с программным управлением**	**38**			
Тема 2.1	**Базовые принципы программирования.**	**38**			
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 программыобработки 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
Тематика самостоятельных работ					
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, Серебреницкий 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: . - Режим доступа: для авторизир. пользователей	[основная]
4.	Серебреницкий П.П. Программирование автоматизированного оборудования: В 2-х ч. Ч 1. : учебник для вузов / П.П. Серебреницкий, А.Г. Схиртладзе. - М. : Дрофа, 2008. - 576 с.	[основная]
5.	Основы программирования фрезерной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие / А.Н. Поляков [и др.].. — Оренбург : Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ,	[основная]

	2014. — 198 c. — ISBN 978-5-4417-0444-4. — Текст : электронный // IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/33646.html (дата обращения: 30.08.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	

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
Текущий контроль № 1. **Методы и формы:** Устный опрос (Опрос) **Вид контроля:** Фронтальный	
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.1.1, 1.1.2
Текущий контроль № 2. **Методы и формы:** Тестирование (Опрос) **Вид контроля:** Компьютерное тестирование	
1.1 методы разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей в автоматизированном производстве	1.1.3
Текущий контроль № 3. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** 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
Текущий контроль № 4. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** Индивидуальные задания с применением ИКТ	
2.3 заполнять формы сопроводительной документации;	1.2.3
Текущий контроль № 5. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** 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

Текущий контроль № 6. **Методы и формы:** Тестирование (Опрос) **Вид контроля:** 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
Текущий контроль № 7. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** 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
Текущий контроль № 8. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** 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
Текущий контроль № 9. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** Практическая работа с использованием ИКТ	

2.4 выводить УП на программоносители, 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
Текущий контроль № 10. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** Практическая работа с использованием ИКТ	
2.4 выводить УП на программоносители, 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
Текущий контроль № 11. **Методы и формы:** Практическая работа (Информационно-аналитический) **Вид контроля:** 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

Экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
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,

перемещения рабочего органа станка.	2.1.14, 2.1.15, 2.1.16

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».