

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Нижегородский государственный технический университет
им. Р.Е. Алексеева»
АРЗАМАССКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор института:

Глебов В.В.
« 29 » 01 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б1.О.07 Программирование обработки на станках с ЧПУ

(индекс и наименование дисциплины по учебному плану)

для подготовки магистров

Направление подготовки: 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств _____
(код и направление подготовки)

Направленность: Технология машиностроения _____
(наименование профиля, программы магистратуры)

Форма обучения: очная, очно-заочная _____
(очная, очно-заочная, заочная)

Год начала подготовки: 2025 _____

Объем дисциплины: 144/4 з.е. _____
(часов/з.е)

Промежуточная аттестация: экзамен _____
(экзамен, зачет с оценкой, зачет)

Выпускающая кафедра: Технология машиностроения _____
(наименование кафедры)

Кафедра-разработчик: Технология машиностроения _____
(наименование кафедры)

Разработчик(и): Кангин М.В., к.т.н., доцент _____
(ФИО, ученая степень, ученое звание)

Рабочая программа дисциплины разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования (ФГОС ВО 3++) по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утвержденного приказом МИНОБРНАУКИ РОССИИ от 17 августа 2020 г. № 1045 на основании учебного плана, принятого Ученым советом АПИ НГТУ, протокол от 29.01.2025 г. № 1

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры-разработчика, протокол от 25.12.2024 г. № 12

Заведующий кафедрой _____ Глебов В.В.
(подпись) _____ (ФИО)

Рабочая программа рекомендована к утверждению УМК института
протокол от 29.01.2025 г. № 1

Зам. директора по УР _____ Шурыгин А.Ю.
(подпись)

Рабочая программа зарегистрирована в учебном отделе № 15.04.05-07

Начальник УО _____ Мельникова О.Ю.
(подпись)

Заведующая отделом библиотеки _____ Старостина О.Н.
(подпись)

Оглавление

<u>1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</u>	4
1.1. Цель освоения дисциплины (модуля)	4
1.2. Задачи освоения дисциплины (модуля)	4
<u>2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ</u>	4
<u>3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</u>	5
<u>4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</u>	7
4.1 Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам	7
4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам, темам	7
<u>5. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</u>	11
5.1. Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания	11
5.2. Оценочные средства для контроля освоения дисциплины	15
5.2.1 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности в ходе текущего контроля успеваемости	15
5.2.2 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта в ходе промежуточной аттестации по дисциплине	16
5.3. Процедура оценивания результатов обучения по дисциплине	18
<u>6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ</u>	22
6.1 Учебная литература	22
6.2 Справочно-библиографическая литература	22
6.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям	22
<u>7. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ</u>	22
7.1 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля), включая электронные библиотечные и информационно-справочные системы	22
7.2 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства необходимого для освоения дисциплины	23
<u>8. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ</u>	23
<u>9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)</u>	23
<u>10. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</u>	25
10.1 Общие методические рекомендации для обучающихся по освоению дисциплины, образовательные технологии	25
10.2 Методические указания для занятий лекционного типа	25
10.3. Методические указания по освоению дисциплины на лабораторных работах	25
10.4 Методические указания по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа	26
10.5 Методические указания по самостоятельной работе обучающихся	26
10.6. Методические указания для выполнения РГР	26
10.7. Методические указания для выполнения курсового проекта / работы	26
10.8 Методические указания по обеспечению образовательного процесса	27

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1.1. Цель освоения дисциплины (модуля)

Целью освоения дисциплины «Программирование обработки на станках с ЧПУ» является получение знаний по разработке управляющих программ обработки сложных деталей на станках с ЧПУ.

1.2. Задачи освоения дисциплины (модуля)

- проектирование технологических процессов изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования;
- разработка управляющих программ обработки сложных деталей на станках с ЧПУ.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Учебная дисциплина «Программирование обработки на станках с ЧПУ» включена в перечень дисциплин обязательной части (части, формируемой участниками образовательных отношений), определяющих направленность ОП. Дисциплина реализуется в соответствии с требованиями ФГОС, ОП ВО и УП.

Результаты обучения, полученные при освоении дисциплины «Технология машиностроения» и «САПР технологических процессов», необходимы при подготовке выпускной квалификационной работы.

Рабочая программа дисциплины «Программирование обработки на станках с ЧПУ» для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья разрабатывается индивидуально с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Процесс изучения дисциплины «Программирование обработки на станках с ЧПУ» направлен на формирование элементов профессиональной компетенции ПКС-1, ОПК-5 и ОПК-6 в соответствии с ФГОС ВО и ОП ВО по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Таблица 3.1 – Формирование компетенций дисциплинами

Код компетенции / наименование дисциплин, формирующих компетенцию совместно	Семестры формирования дисциплины							
	1	2	3	4	5	6	7	8
ОПК-5								
Программирование обработки на станках с ЧПУ								
Конечно-элементное моделирование процессов и систем								
Подготовка к процедуре защиты и и защита ВКР								
ОПК-6								
Программирование обработки на станках с ЧПУ								
Технологическая подготовка производства с помощью CAD/CAM								
Подготовка к процедуре защиты и и защита ВКР								
ПКС-1								
Программирование обработки на станках с ЧПУ								
Технологическая подготовка								

производства с помощью CAD/CAM							
Дисциплины по выбору Б1.В.ДВ.1							
Инструментальное обеспечение станков с ЧПУ							
Современные инструментальные системы машиностроительных производств							
Преддипломная практика, в том числе научно-исследовательская работа							
Подготовка к процедуре защиты и и защита ВКР							
САПР в машиностроении							

Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине «Программирование обработки на станках с ЧПУ», соотнесенных с планируемыми результатами освоения ОП, представлен в табл. 3.2.

Таблица 3.2 – Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения ОП

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ОПК-5. Способен организовывать и осуществлять профессиональную подготовку по образовательным программам в области машиностроения	ИОПК-5.3. Реализует профессиональную подготовку специалистов высокого квалификационного уровня	<p>Знать: Методы профессиональной подготовки в области разработки управляющих программ на станках с ЧПУ</p> <p>Уметь: Организовывать профессиональную подготовку в области разработки управляющих программ обработки деталей на станках с ЧПУ</p> <p>Владеть: Навыками организации и осуществления профессиональной подготовки по образовательным программам в области машиностроения</p>
ОПК-6. Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования производственно-технологической документации машиностроительных производств	ИОПК-6.2. Реализует технологии компьютеризированной подготовки машиностроительного производства	<p>Знать: основы программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009</p> <p>Уметь: самостоятельно решать задачи программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ</p> <p>Владеть: навыками решения профессиональных задач связанных с программированием станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ</p>
ПКС-1. Способен к проектированию технологических операций изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ	<p>И П К С - 1 . 3 . Представляет решение технологических задач при разработке технологической операции процесса изготовления деталей машиностроения на станках с ЧПУ, оценивая возможные варианты, их достоинства и недостатки.</p> <p>ИПКС-1.4. Оформляет технологическую документацию на</p>	<p>Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ.</p> <p>Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ.</p> <p>Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования.</p> <p>Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.</p> <p>Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей.</p> <p>Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.</p> <p>Знать: Комплектность технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ</p> <p>Уметь: Самостоятельно решать задачи оформления</p>

	операции технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.	технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ Владеть: Навыками решения профессиональных задач связанных с программированием соответственно стандарту ГОСТ 20999-83 при эксплуатации станков с ЧПУ
--	---	--

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

4.1 Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зач. ед. или 144 часа, распределение часов по видам работ по семестрам представлено в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам для студентов очного обучения / очно-заочного обучения

Вид учебной работы	Трудоемкость в час		
	Всего час.	В т.ч. по семестрам	
		2 семестр/ 2 семестр	№ семестра
Формат изучения дисциплины	с использованием элементов электронного обучения		
Общая трудоемкость дисциплины по учебному плану	144/144	144/144	
1. Контактная работа:	34/24	34/24	
1.1. Аудиторная работа, в том числе:	28/18	28/18	
занятия лекционного типа (Л)	6/4	6/4	
занятия семинарского типа (ПЗ – семинары, практические занятия и др.)	14/14	14/14	
лабораторные работы (ЛР)	8/-	8/-	
1.2. Внеаудиторная, в том числе	6/6	6/6	
курсовая работа (проект) (КР/КП) (консультация, защита)			
текущий контроль, консультации по дисциплине	4/4	4/4	
контактная работа на промежуточном контроле (КРА)	2/2	2/2	
2. Самостоятельная работа (СРС)	110/120	110/120	
реферат/эссе (подготовка)			
расчётно-графическая работа (РГР) (подготовка)			
контрольная работа			
курсовая работа/проект (КР/КП) (подготовка)			
самостоятельное изучение разделов, самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиум и т.д.)	74/84	74/84	
Подготовка к экзамену (контроль)	36/36	36/36	
Подготовка к зачету / зачету с оценкой (контроль)			

4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам, темам

Таблица 4.2 – Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов очной/заочной формы обучения

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)			Вид СРС	
		Контактная работа		Самостоятельная работа студентов		
		Лекции	Лабораторные работы			
2 семестр/2 семестр						
ОПК-5 ИОПК 5.1. ОПК-6 ИОПК 6.2. ПКС-1	Раздел 1. Разработка управляющих программ обработки деталей на фрезерных и токарных станках с ЧПУ Тема 1.1 Принципы разработки управляющих программ обработки деталей на станках с ЧПУ	2/1			18/21 Подготовка к лекциям [6.1.1], [6.1.2]	

ИПКС-1.3 ИПКС-1.4	Лабораторная работа №1. Разработка последовательности технологических переходов обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ Лабораторная работа №2. Разработка наладок инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ		4/-		19/21	Подготовка к лабораторным работам [6.1.2], [6.2.1]
	Итого по 1 разделу	2/1	8/-		37/42	

Раздел 2. Разработка управляющих программ обработки деталей на фрезерных и токарных станках с ЧПУ					
Тема 2.1 Программирование обработки прямых и круговых траекторий в декартовых координатах, отверстий и позиций их обработки	4/3			18/21	Подготовка к лекциям [6.1.1], [6.1.2]
Тема 2.2 Программирование черновой и чистовой обработки наружных контуров, обработки резьбовых канавок, резьб и выточек					
Практическая работа №1. Расчет траекторий движения режущих инструментов и координат опорных точек при обработке детали на фрезерном станке с ЧПУ		6/6	19/21		Подготовка к практическим занятиям [6.1.2], [6.2.1]
Практическая работа №2. Разработка управляющей программы обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ		4/4			
Практическая работа №3. Верификация управляющей программы обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ		4/4			
Итого по 2 разделу	4/3		12/14	37/42	

Таблица 4.3 - Используемые активные и интерактивные образовательные технологии

Вид занятий	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий
Лекции	Технология развития критического мышления Дискуссионные технологии
Практические занятия	Технология развития критического мышления Дискуссионные технологии Тестовые технологии Технологии работы в малых группах Технология коллективной работы Информационно-коммуникационные технологии

5. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1. Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания

Оценочные процедуры текущего контроля успеваемости по дисциплине «Программирование обработки на станках с ЧПУ» проводятся преподавателем дисциплины.

Для оценки текущего контроля знаний используются тесты, сформированные в системе MOODLE.

Тесты по разделам 1-2 содержат по 10 тестовых вопросов, время на проведение тестирования 10 минут. На каждый тест дается 2 попытки.

Для оценки текущего контроля **умений и навыков** проводятся практические занятия в форме выполнения заданий. При выполнении практического задания преподавателем оценивается качество выполненного задания, срок его выполнения, качество и срок оформления отчета, ответы на вопросы преподавателя.

Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе текущей аттестации представлены в табл. 5.1.

Студент допускается к промежуточной аттестации (экзамену), если в результате изучения разделов дисциплины в ходе текущего контроля **ответил верно на 60% вопросов тестов и предоставил отчеты по всем практическим работам**.

Билет для промежуточной аттестации содержит 2 теоретических вопроса и практическое задание, время на подготовку ответов и решение задания - 45 минут. Промежуточная аттестация считается пройденной, если студент набрал не менее 3 баллов.

Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе промежуточной аттестации представлены в табл. 5.2.

Итоговая оценка по дисциплине формируется по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации (таблица 5.3).

Таблица 5.1 – Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе текущей аттестации

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора компетенции	Показатели контроля успеваемости	Критерии и шкала оценивания		Форма контроля
			1 балл	0 баллов	
О П К - 5 . Способен организовывать и осуществлять профессиональную подготовку по образовательным программам в области машиностроения	И О П К - 5 . 3 . Реализует профессиональную подготовку специалистов высокого квалификационного уровня	Знать: Методы профессиональной подготовки в области разработки управляющих программ на станках с ЧПУ	Верно выполнено 60 процентов и более вопросов каждого теста*	Верно выполнено менее 60 процентов вопросов каждого теста	Тестирование по разделам дисциплины в СДО MOODLE
		Уметь: Организовывать профессиональную подготовку в области разработки управляющих программ обработки деталей на станках с ЧПУ	Лабораторные работы выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Лабораторные работы не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения лабораторных работ №№1-2 (см. табл. 4.2)
		Владеть: Навыками организации и осуществления профессиональной подготовки по образовательным программам в области машиностроения	Лабораторные работы выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Лабораторные работы не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения лабораторных работ №№1-2 (см. табл. 4.2)
О П К - 6 . Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования производства и технологической документации машиностроительных производств	И О П К - 6 . 2 . Реализует технологии компьютеризированной подготовки машиностроительного производства	Знать: основы программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009	Верно выполнено 60 процентов и более вопросов каждого теста*	Верно выполнено менее 60 процентов вопросов каждого теста	Тестирование по разделам дисциплины в СДО MOODLE
		Уметь: самостоятельно решать задачи программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№1 (см. табл. 4.2)
		Владеть: навыками решения профессиональных задач связанных с программированием станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№1 (см. табл. 4.2)
П К С - 1 . Способен к проектированию технологических операций изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ	И П К С - 1 . 3 . Представляет решение технологических задач при разработке технологической операции процесса изготовления деталей машиностроения на станках с ЧПУ, оценивая	Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Верно выполнено 60 процентов и более вопросов каждого теста*	Верно выполнено менее 60 процентов вопросов каждого теста	Тестирование по разделам дисциплины в СДО MOODLE
		Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№2 (см. табл. 4.2)

	возможные варианты, их достоинства и недостатки.	изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.	объем**		
		Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№2 (см. табл. 4.2)
		Знать: Комплектность технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Верно выполнено 60 процентов и более вопросов каждого теста*	Верно выполнено менее 60 процентов вопросов каждого теста	Тестирование по разделам дисциплины в СДО MOODLE
		Уметь: Самостоятельно решать задачи оформления технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№3 (см. табл. 4.2)
		Владеть: Навыками решения профессиональных задач связанных с программированием соответственно стандарту ГОСТ 20999-83 при эксплуатации станков с ЧПУ	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№3 (см. табл. 4.2)

*) за каждый тест назначается по 1 баллу; **) за каждое практическое занятие назначается по 1 баллу.

Таблица 5.2 – Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе промежуточной аттестации (экзамен)

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора компетенции	Показатели контроля успеваемости	Критерии и шкала оценивания			Форма контроля
			2 балла	1 балл	0 баллов	
О П К - 5 . Способен организовывать и осуществлять профессиональную подготовку по образовательным программам в области машиностроения	И О П К - 5 . 3 . Реализует профессиональную подготовку специалистов высокого квалификационного уровня	Знать: Методы профессиональной подготовки в области разработки управляющих программ на станках с ЧПУ	Представлен развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на теоретический вопрос билета
		Уметь: Организовывать профессиональную подготовку в области разработки управляющих программ обработки деталей на станках с ЧПУ	Представлен развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на дополнительные вопросы
		Владеть: Навыками организации и осуществления профессиональной подготовки по образовательным программам в области машиностроения	Задание решено верно	Задание решено с ошибками	Задание не решено	Решение задач билета
О П К - 6 .	И О П К - 6 . 2 .	Знать: основы	Представ	Представ	Ответ на	Ответ на

Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования производственного-технологической документации машиностроительных производств	Реализует технологии компьютеризированной подготовки машиностроительного производства	программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009	лен развернутый ответ на вопрос	лен не полный ответ на вопрос	вопрос отсутствует	теоретический вопрос билета
		Уметь: самостоятельно решать задачи программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ	Представлен не развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на дополнительные вопросы
		Владеть: навыками решения профессиональных задач связанных с программированием станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ	Задание решено верно	Задание решено с ошибками	Задание не решено	Решение задач билета
П К С - 1 . Способен к проектированию технологических операций изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ	И П К С - 1 . 3 . Представляет решение технологических задач при разработке технологической операции процесса изготовления деталей машиностроения на станках с ЧПУ, оценивая возможные варианты, их достоинства и недостатки.	Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Представлен не развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на теоретический вопрос билета
		Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ.	Представлен не развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на дополнительные вопросы
		Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования.				
		Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.				
		Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей.	Задание решено верно	Задание решено с ошибками	Задание не решено	Решение задач билета
	И П К С - 1 . 4 . Оформляет технологическую документацию на операции технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Знать: Комплектность технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Представлен не развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на теоретический вопрос билета
		Уметь: Самостоятельно решать задачи оформления технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Представлен не развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на дополнительные вопросы
		Владеть: Навыками	Задание	Задание	Задание	Решение

		решения профессиональных задач связанных с программированием соответственно стандарту ГОСТ 20999-83 при эксплуатации станков с ЧПУ	решено верно	решено с ошибками	не решено	задач билета
--	--	--	--------------	-------------------	-----------	--------------

Таблица 5.3 – Соответствие набранных баллов и оценки за промежуточную аттестацию

Баллы за текущую успеваемость*	Баллы за промежуточную аттестацию		Оценка
	Суммарное количество баллов**	Баллы за решение задач**	
0 баллов	0...2 баллов	0 баллов	«неудовлетворительно»
13 баллов	3 балла	не менее 1 балла	«удовлетворительно»
13 баллов	4...5 баллов	не менее 2 баллов	«хорошо»
13 баллов	6 баллов	не менее 2 баллов	«отлично»

*) – количество баллов рассчитывается в соответствии с таблицей 5.1.;

**) – количество баллов рассчитывается в соответствии с таблицей 5.2.

5.2. Оценочные средства для контроля освоения дисциплины

5.2.1 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности в ходе текущего контроля успеваемости

Для текущего контроля знаний и умений студентов по дисциплине проводится комплексная оценка, включающая:

- выполнение практических заданий, оформление отчетов по практическим занятиям;
- тестирование в СДО MOODLE по различным разделам дисциплины.

Типовые тестовые задания для текущего контроля

Раздел 1. Технология обработки деталей на станках с ЧПУ

Команды в кадрах программы для УЧПУ пишутся в виде:

- A) Адресов
- B) Слов
- C) Числовых значений

Раздел 2. Основы программирования обработки на станках с ЧПУ

Смещение нулевой точки детали программируется с помощью команд:

- A) G53
- B) G54.. G59
- C) G17...G19
- D) G40.. G42

Типовые задания для практических занятий

Раздел 1.

Практическая работа №1. Разработка последовательности технологических переходов обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Разработать последовательности технологических переходов обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ.

Практическая работа №2 Разработка наладок инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Разработать наладки инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ.

Типовые задания для лабораторных работ

Лабораторная работа №1. Расчет траекторий движения режущих инструментов и координат опорных точек при обработке детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Рассчитать траектории движения режущих инструментов и координат опорных точек при обработке детали на фрезерном станке с ЧПУ.

Лабораторная работа №2. Разработка управляющей программы обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Разработать управляющую программу обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ.

Лабораторная работа №3. Верификация управляющей программы обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Верифицировать управляющую программу обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ.

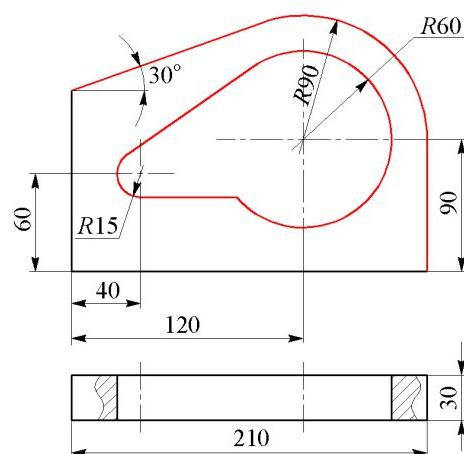
5.2.2 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности в ходе промежуточной аттестации

Перечень вопросов для подготовки к экзамену

1. Технология обработки деталей на станках с ЧПУ.
2. Конструкции и технические характеристики токарных, фрезерных и многоцелевых станков с ЧПУ.
3. Маршрутный и операционный технологические процессы обработки деталей на станках с ЧПУ.
4. Последовательность обработки типовых деталей и поверхностей на станках с ЧПУ.
5. Выбор режимов обработки на станках с ЧПУ.
6. Основы программирования в стандарте ISO 6983-1:2009 (ГОСТ 20999-83).
7. Координатные оси и координатные системы станка с ЧПУ.
8. Структура и содержание программы ЧПУ.
9. Создание программы ЧПУ.
10. Смена инструмента.
11. Коррекции длин и радиуса инструмента.
12. Движение шпинделья. Регулирование подачи.
13. Геометрические установки.
14. Команды перемещения (типы интерполяции).
15. Станочные циклы (прогоны).
16. Разработка управляющих программ токарной обработки.
17. Разработка управляющих программ фрезерной обработки.
18. Верификация управляющих программ обработки деталей, на станках с ЧПУ
19. Комплектность технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ (по ГОСТ 3.1404).
20. Разработка и оформление маршрутной карты механической обработки детали на станках с ЧПУ.
21. Разработка и оформление операционной карты механической обработки детали на станках с ЧПУ с картами эскизов.
22. Разработка и оформление карты наладки инструмента на станках с ЧПУ с картами эскизов.
23. Разработка и оформление расчетно-технологической карты обработки детали на токарном станке с ЧПУ.
24. Разработка и оформление карты кодирования информации на станке с ЧПУ.

Перечень заданий для подготовки к экзамену

Задача 1. Составить расчетно-технологическую карту и управляющую программу обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ. Заготовка – прокат. Материал- Сталь 45.



5.3. Процедура оценивания результатов обучения по дисциплине

Процедура оценивания результатов обучения по дисциплине «Программирование обработки на станках с ЧПУ» состоит из следующих этапов:

1. Текущий контроль (описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе текущей аттестации представлены в табл. 5.1, задания в п. 5.2.1).

2. Промежуточная аттестация (описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе промежуточной аттестации представлены в табл. 5.2, задания в п. 5.2.2).

Для элементов компетенциям ПКС-1, ОПК-5 и ОПК-6, формируемых в рамках дисциплины, приводится процедура оценки результатов обучения (табл. 5.3).

Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов				Методы оценивания
	1 критерий – отсутствие усвоения «неудовлетворительно»	2 критерий – не полное усвоение «удовлетворительно»	3 критерий – хорошее усвоение «хорошо»	4 критерий – отличное усвоение «отлично»	
ОПК-5. ИОПК-5.3					
Знать: Методы профессиональной подготовки в области разработки управляющих программ на станках с ЧПУ	Отсутствие усвоения знаний	Недостаточно уверенно понимает и может объяснять полученные знания	На достаточно высоком уровне понимает и может объяснять полученные знания	Отлично понимает и может объяснять полученные знания, демонстрирует самостоятельную познавательную деятельность	Тестирование Промежуточная аттестация
Уметь: Организовывать профессиональную подготовку в области разработки управляющих программ обработки деталей на станках с ЧПУ	Не демонстрирует умения	Не уверенно демонстрирует умения	Достаточно уверенно демонстрирует умения	Отлично демонстрирует умения	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация
Владеть: Навыками организации и осуществления профессиональной подготовки по образовательным программам в области машиностроения	Не демонстрирует навыки	Не уверенно демонстрирует навыки	Достаточно уверенно демонстрирует навыки	Отлично демонстрирует самостоятельные навыки	Выполнение ПЗ, ЛБ
ОПК-6. ИОПК-6.2					
Знать: основы программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009	Отсутствие усвоения знаний	Недостаточно уверенно понимает и может объяснять полученные знания	На достаточно высоком уровне понимает и может объяснять полученные знания	Отлично понимает и может объяснять полученные знания, демонстрирует самостоятельную познавательную деятельность	Тестирование Промежуточная аттестация
Уметь: самостоятельно решать задачи программирования станков с ЧПУ соответственно стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ	Не демонстрирует умения	Не уверенно демонстрирует умения	Достаточно уверенно демонстрирует умения	Отлично демонстрирует умения	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация
Владеть: навыками решения профессиональных задач связанных с программированием станков с ЧПУ соответственно	Не демонстрирует навыки	Не уверенно демонстрирует навыки	Достаточно уверенно демонстрирует навыки	Отлично демонстрирует самостоятельные навыки	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация

стандарту ISO 6983-1:2009 при эксплуатации станков с ЧПУ					
ПКС-1. ИПКС-1.3					
Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Отсутствие усвоения знаний	Недостаточно уверенно понимает и может объяснять полученные знания	На достаточно высоком уровне понимает и может объяснять полученные знания	Отлично понимает и может объяснять полученные знания, демонстрирует самостоятельную познавательную деятельность	Тестирование Промежуточная аттестация
Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.	Не демонстрирует умения	Не уверенно демонстрирует умения	Достаточно уверенно демонстрирует умения	Отлично демонстрирует умения	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация
Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.	Не демонстрирует навыки	Не уверенно демонстрирует навыки	Достаточно уверенно демонстрирует навыки	Отлично демонстрирует самостоятельные навыки	Выполнение ПЗ, ЛБ
ПКС-4. ИПКС-1.4					
Знать: Комплектность технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Отсутствие усвоения знаний	Недостаточно уверенно понимает и может объяснять полученные знания	На достаточно высоком уровне понимает и может объяснять полученные знания	Отлично понимает и может объяснять полученные знания, демонстрирует самостоятельную познавательную деятельность	Тестирование Промежуточная аттестация
Уметь: Самостоятельно решать задачи оформления технологических документов на технологические процессы, выполняемые на станках с ЧПУ	Не демонстрирует умения	Не уверенно демонстрирует умения	Достаточно уверенно демонстрирует умения	Отлично демонстрирует умения	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация
Владеть: Навыками решения профессиональных задач связанных с программированием соответственно стандарту ГОСТ 20999-83 при эксплуатации станков с ЧПУ	Не демонстрирует навыки	Не уверенно демонстрирует навыки	Достаточно уверенно демонстрирует навыки	Отлично демонстрирует самостоятельные навыки	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Основная литература

6.1.1 **Горяинов Д.С.** Разработка технологии изготовления и программирование обработки на станках с ЧПУ и ОЦ : учебное пособие / Горяинов Д.С., Кургузов Ю.И., Носов Н.В.. — Самара : Самарский государственный технический университет, ЭБС АСВ, 2019. — 105 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/111714.html>, по паролю.

6.1.2 **Мычко В.С.** Программирование технологических процессов на станках с программным управлением : учебное пособие / Мычко В.С.. — Минск : Вышэйшая школа, 2010. — 287 с. — ISBN 978-985-06-1928-0. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/20123.html>, по паролю.

6.2 Дополнительная литература

6.2.1 Программирование обработки на оборудовании с ЧПУ. В 2 томах. Т.1 : учебник / Г.Б. Евгеньев [и др.]. — Москва : Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана, 2018. — 328 с. — ISBN 978-5-7038-4907-1 (т.1), 978-5-7038-4906-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/94074.html>, по паролю.

6.2.2 Программирование обработки на оборудовании с ЧПУ. В 2 томах. Т.2 : учебник / Г.Б. Евгеньев [и др.]. — Москва : Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана, 2018. — 360 с. — ISBN 978-5-7038-4908-8 (т.2), 978-5-7038-4906-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/94075.html>, по паролю.

6.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям

6.3.1 **Дулькевич А.О.** Токарная и фрезерная обработка. Программирование системы ЧПУ HAAS в примерах: пособие / Дулькевич А.О.. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2016. — 72 с. — ISBN 978-985-503-547-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/67767.html>, по паролю.

6.3.2 **Горяинов Д.С.** Разработка технологии изготовления и программирование обработки на станках с ЧПУ и ОЦ : учебное пособие / Горяинов Д.С., Кургузов Ю.И., Носов Н.В.. — Самара : Самарский государственный технический университет, ЭБС АСВ, 2019. — 105 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/111714.html>, по паролю.

7. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

7.1 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля), включая электронные библиотечные и информационно-справочные системы

7.1.1 Электронно-библиотечная система издательства «IPRbooks». Режим доступа: www.iprbookshop.ru.

7.1.2 Электронно-библиотечная система издательства «Лань». Режим доступа: [https://e.lanbook.com](http://e.lanbook.com)

7.2 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства необходимого для освоения дисциплины

7.2.1 Не предусмотрено.

8. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ

В таблице 8.1 указан перечень образовательных ресурсов, имеющих формы, адаптированные к ограничениям здоровья, а также сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования.

Таблица 8.1 – Образовательные ресурсы для инвалидов и лиц с ОВЗ

Перечень образовательных ресурсов, приспособленных для использования инвалидами и лицами с ОВЗ	Сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования
ЭБС «IPRbooks»	Специальное мобильное приложение IPR BOOKS WV-Reader
ЭБС «Лань»	Синтезатор речи, который воспроизводит тексты книг и меню навигации

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

Учебные аудитории для проведения занятий по дисциплине (модулю), оснащены оборудованием и техническими средствами обучения.

В таблице 9.1 перечислены:

- учебные аудитории для проведения учебных занятий, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения;
- помещения для самостоятельной работы обучающихся, которые оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду АПИ НГТУ.

Таблица 9.1 – Оснащенность аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы студентов по дисциплине

Наименование аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы	Оснащенность аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы
112 - Лаборатория "Систем автоматизированного проектирования" г. Арзамас, ул. Калинина, дом 19	13 компьютеров с установленным программным обеспечением мультимедийный проектор экран для проектора
316 - Кабинет самоподготовки студентов г. Арзамас, ул. Калинина, дом 19	рабочих мест студента – 26 шт; ПК, с выходом на телевизор LG - 1 шт. ПК с подключением к интернету -5шт.

10. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

10.1 Общие методические рекомендации для обучающихся по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

Контактная работа проводится в аудиторной и внеаудиторной форме, а также в электронной информационно-образовательной среде института (далее – ЭИОС). В случае проведения части контактной работы по дисциплине в ЭИОС (в соответствии с расписанием учебных занятий), трудоемкость контактной работы в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

При преподавании дисциплины, используются современные образовательные технологии, позволяющие повысить активность студентов при освоении материала курса и предоставить им

возможность эффективно реализовать часы самостоятельной работы.

Весь лекционный материал курса, а также материалы для практических занятий находятся в свободном доступе в СДО MOODLE на странице курса и могут быть проработаны студентами до чтения лекций в ходе самостоятельной работы. Это дает возможность обсудить материал со студентами во время чтения лекций, активировать их деятельность при освоении материала.

На лекциях и практических занятиях реализуются интерактивные технологии, приветствуются вопросы и обсуждения, используется личностно-ориентированный подход, дискуссионные технологии, технологии работы в малых группах, что позволяет студентам проявить себя, получить навыки самостоятельного изучения материала, выровнять уровень знаний в группе.

Все вопросы, возникшие при самостоятельной работе над домашним заданием, подробно разбираются на практических занятиях и лекциях. Проводятся индивидуальные и групповые консультации с использованием, как встреч со студентами, так и современных информационных технологий, таких как форум, чат, внутренняя электронная почта СДО MOODLE.

Инициируется активность студентов, поощряется задание любых вопросов по материалу, практикуется индивидуальный ответ на вопросы студента.

Для оценки знаний, умений и уровня сформированности компетенции в процессе текущего контроля применяется система контроля и оценки успеваемости студентов, представленная в табл. 5.1. Промежуточная аттестация проводится с использованием системы контроля и оценки успеваемости студентов, представленной в табл. 5.2.

10.2 Методические указания для занятий лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины. Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложных и важных положениях изучаемого материала. Материалы лекций являются основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

10.4 Методические указания по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа

Практические (семинарские) занятия представляют собой детализацию лекционного теоретического материала, проводятся в целях закрепления курса и охватывают все основные разделы. Практические (семинарские) занятия обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- развитие умений и навыков в рамках материала дисциплины.

Приводятся конкретные методические указания для обучающихся по выполнению работ, требования к их оформлению, порядок сдачи.

10.5 Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

В процессе самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение основной учебной и справочно-библиографической литературы, представленной в разделе 6.

Для выполнения самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать специализированные аудитории (см. табл. 9.1), оборудование которых обеспечивает доступ через «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде института и электронной библиотечной системе, где располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы.

Для обучающихся по заочной форме обучения самостоятельная работа является основным видом учебной деятельности.

10.8 Методические указания по обеспечению образовательного процесса

1. Методические рекомендации по организации аудиторной работы. Приняты Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля 2013 г. Электронный адрес:

https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/metod_rekom_auditorii.PDF.

2. Методические рекомендации по организации и планированию самостоятельной работы студентов по дисциплине. Приняты Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля 2013 г. Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/metod_rekom_srs.PDF.

3. Учебное пособие «Проведение занятий с применением интерактивных форм и методов обучения», Ермакова Т.И., Ивашкин Е.Г., 2013 г. Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/provedenie-zanyatiij-s-primeneniem-interakt.pdf.

4. Учебное пособие «Организация аудиторной работы в образовательных организациях высшего образования», Ивашкин Е.Г., Жукова Л.П., 2014 г. Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/organizaciya-auditornoj-raboty.pdf.

**Дополнения и изменения в рабочей программе дисциплины
на 20____/20____ уч. г.**

УТВЕРЖДАЮ:
Директор института:
Глебов В.В.
«____» 20____ г.

В рабочую программу вносятся следующие изменения:

- 1)
- 2)

или делается отметка о нецелесообразности внесения каких-либо изменений на данный учебный год

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры, протокол от _____ № _____.
Заведующий кафедрой _____
(подпись) _____ (ФИО)

Утверждено УМК АПИ НГТУ, протокол от _____ № _____.
Зам. директора по УР _____ Шурыгин А.Ю.
(подпись)

Согласовано:

Начальник УО _____ Мельникова О.Ю.
(подпись)

(в случае, если изменения касаются литературы):

Заведующая отделом библиотеки _____ Старостина О.Н.
(подпись)