

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Исаев Игорь Магомедович

Должность: Проректор по безопасности и общим вопросам

Дата подписания: 30.01.2023 16:41:18

Уникальный программный ключ:

d7a26b9e8ca85e98ac3de2ab454b4659d961f749

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС»

Рабочая программа дисциплины (модуля) Введение в цифровое производство

Закреплена за подразделением

Кафедра металловедения цветных металлов

Направление подготовки

22.04.02 МЕТАЛЛУРГИЯ

Профиль

Порошковые и аддитивные технологии синтеза функциональных материалов и покрытий

Квалификация

Магистр

Форма обучения

очная

Общая трудоемкость

3 ЗЕТ

Часов по учебному плану

108

Формы контроля в семестрах:

в том числе:

экзамен 3

аудиторные занятия

34

самостоятельная работа

38

часов на контроль

36

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	3 (2.1)		Итого	
	19			
Неделя	УП	РП	УП	РП
Вид занятий	УП	РП	УП	РП
Лекции	7	7	7	7
Практические	27	27	27	27
Итого ауд.	34	34	34	34
Контактная работа	34	34	34	34
Сам. работа	38	30	38	30
Часы на контроль	36	36	36	36
Итого	108	100	108	100

Программу составил(и):
к.т.н., доцент, Кузнецов В.Е.

Рабочая программа

Введение в цифровое производство

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования - магистратура Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС» по направлению подготовки 22.04.02 МЕТАЛЛУРГИЯ (приказ от 05.03.2020 г. № 95 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

22.04.02 Металлургия, 22.04.02-ММТ-22-4.plx Порошковые и аддитивные технологии синтеза функциональных материалов и покрытий, утвержденного Ученым советом ФГАОУ ВО НИТУ "МИСиС" в составе соответствующей ОПОП ВО 22.09.2022, протокол № 8-22

Утверждена в составе ОПОП ВО:

22.04.02 Металлургия, Порошковые и аддитивные технологии синтеза функциональных материалов и покрытий, утвержденной Ученым советом ФГАОУ ВО НИТУ "МИСиС" 22.09.2022, протокол № 8-22

Рабочая программа одобрена на заседании

Кафедра металловедения цветных металлов

Протокол от 24.06.2021 г., №10

Руководитель подразделения Солонин Алексей Николаевич, к.т.н., доцент

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ

1.1	знакомство обучающихся с техникой, технологией и идеологией современного цифрового производства с применением технологической цепочки CAD/CAM/NC — цифровых инструментов проектирования и изготовления новых продуктов на примерах создания деталей методами лазерной резки, фрезерной обработки на станке с ЧПУ и 3D печати распределением расплава (FFF технология).
-----	--

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Блок ОП:		Б1.В
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Аддитивные технологии	
2.1.2	Методы аттестации наноструктурных поверхностей	
2.1.3	Научно-исследовательская практика	
2.1.4	Оказание первой помощи пострадавшим	
2.1.5	Порошковые конструкционные материалы общемашиностроительного и специального назначения	
2.1.6	Современные методы металлургии, машиностроения и материаловедения	
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	
2.2.1	Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы	
2.2.2	Преддипломная практика	

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ**4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ**

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Формируемые индикаторы компетенций	Литература и эл. ресурсы	Примечание	КМ	Выполняемые работы
	Раздел 1. Введение в цифровое производство							
1.1	Понятие современного цифрового производства. /Лек/	3	2		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			
1.2	Технологическая цепочка CAD/CAM/NC. Краткая история развития аппаратных и программных инструментов цифрового производства; влияние цифрового производства на профессии дизайнера, технолога и станочника. Роль и место цифрового производства в цифровой революции. /Лек/	3	3		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			
1.3	Понятие аддитивного производства и история его развития; основные технологии аддитивного производства. /Лек/	3	2		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			
1.4	Технология лазерной резки /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р1
1.5	Основы эскизирования и 2D моделирования /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р2
1.6	Преобразование 3D в 2D /Пр/	3	3		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р3

1.7	Настольное цифровое производство: RepRap и связанные с ним проекты. Основы технологии 3D печати. /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р4
1.8	Базовые технологии 3D моделирования /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р5
1.9	Продвинутое технологии 3D моделирования /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р6
1.10	Цифровая механическая обработка. /Пр/	3	4		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р7
1.11	Основы цифрового производства /Ср/	3	10		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р8
1.12	Работа над проектом /Ср/	3	20		Л1.1Л2.1 Л2.2 Э1 Э2 Э3			Р9

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5.1. Контрольные мероприятия (контрольная работа, тест, коллоквиум, экзамен и т.п), вопросы для самостоятельной подготовки

Код КМ	Контрольное мероприятие	Проверяемые индикаторы компетенций	Вопросы для подготовки
КМ1	Экзамен		<p>Пример экзаменационного билета:</p> <p>I. Выберите один или несколько вариантов ответов на нижеследующие вопросы (1 вопрос = 1 балл)</p> <p>1. Какой из предложенных ниже вариантов лучше описывает понятие “цифровое производство”, рассмотренное в настоящем курсе: CAD+QUAD+AR CAD+CAM+NC Стереолитография CAD+VR+AR</p> <p>2. Какому английскому словосочетанию соответствует понятие “цифровое производство”, рассмотренное в настоящем курсе: digital production digital fabrication digital manufacturing</p> <p>в равной степени все вышеперечисленные варианты</p> <p>3. Отметьте те технологии аддитивного производства, в которых при воспроизведении нависающих элементов не возникает потребность в генерировании поддержек (суппорта): stereolithography selective laser sintering laminated object manufacturing 3D printing (процесс Z corp) fused deposition modeling</p> <p>4. Какая из технологий аддитивного производства появилась на рынке раньше других: stereolithography selective laser sintering laminated object manufacturing 3D printing (процесс Z corp) fused deposition modeling</p> <p>5. Какая из технологий аддитивного производства является наиболее распространенной на сегодняшний день: stereolithography selective laser sintering laminated object manufacturing</p>

			<p>3D printing (процесс Z corp) fused deposition modeling</p> <p>6. Какая из нижеперечисленных технологий аддитивного производства позволяет напрямую получать металлические изделия: stereolithography selective laser sintering laminated object manufacturing 3D printing (процесс Z corp) fused deposition modeling</p> <p>7. Как называется программное обеспечение, преобразующее 3-х мерную геометрию в исполняемый 3D принтером код: driver printer slicer cutter mixer extruder</p> <p>8. Какой из форматов файлов является самым распространенным для экспорта моделей из программ дизайна в программы подготовки кода для 3D печати: .doc .txt .g-code .stl .obj .dxf</p> <p>9. Поверхности в самом популярном формате файлов для экспорта моделей из программ дизайна в программы подготовки кода для 3D печати описываются как совокупность: векторов кривых Безье полиномов второго порядка треугольников сфероидов сплайнов</p> <p>10. Какие два вида обработки на машине лазерной резки вы знаете: выжигательная прожигательная векторная растровая полигональная сплайновая</p> <p>II. Выполните задание</p> <p>1. Дайте расшифровку аббревиатуры CAD и CAM и краткое определение соответствующих понятий (4 балла)</p> <p>2. Что такое Rapid Tooling (6 баллов)</p> <p>3. Вы отправили задание на машину лазерной резки, после его завершения вы увидели, что материал оказался прорезан не насквозь. Что вы измените в параметрах процесса, чтобы в следующий раз получить сквозной рез? (5 баллов)</p> <p>4. Какие два типа экструдеров у принтеров FDM/ FFF вам известны? (3 балла)</p> <p>5. Какая связь между толщиной оболочки FDM изделия и диаметром сопла? (2 балла)</p>
5.2. Перечень работ, выполняемых по дисциплине (Курсовая работа, Курсовой проект, РГР, Реферат, ЛР, ПР и т.п.)			
Код работы	Название работы	Проверяемые индикаторы компетенций	Содержание работы
P1	Практическая работа 1 Технология лазерной резки		Технология лазерной резки

P2	Практическая работа 2 Основы эскизирования и 2D моделирования		Основы эскизирования и 2D моделирования
P3	Практическая работа 3 Преобразование 3D в 2D		Преобразование 3D в 2D объекты
P4	Практическая работа 4 Настольное цифровое производство: RepRap и связанные с ним проекты. Основы технологии 3D печати.		Настольное цифровое производство: RepRap и связанные с ним проекты. Основы технологии 3D печати
P5	Практическая работа 5 Базовые технологии 3D моделирования		Базовые технологии 3D моделирования
P6	Практическая работа 6 Продвинутое технологии 3D моделирования		Продвинутое технологии 3D моделирования
P7	Практическая работа 7 Цифровая механическая обработка		Цифровая механическая обработка объектов
P8	Самостоятельная работа 1 Основы цифрового производства		Основы цифрового производства
P9	Самостоятельная работа 2 Работа над проектом		Выполнение работы над индивидуальным проектом по выбору студента

5.3. Оценочные материалы, используемые для экзамена (описание билетов, тестов и т.п.)

Пример экзаменационного билета:

I. Выберите один или несколько вариантов ответов на нижеследующие вопросы (1 вопрос = 1 балл)

1. Какой из предложенных ниже вариантов лучше описывает понятие “цифровое производство”, рассмотренное в настоящем курсе:

CAD+QUAD+AR

CAD+CAM+NC

Стереолитография

CAD+VR+AR

2. Какому английскому словосочетанию соответствует понятие “цифровое производство”, рассмотренное в настоящем курсе:

digital production

digital fabrication

digital manufacturing

в равной степени все вышеперечисленные варианты

3. Отметьте те технологии аддитивного производства, в которых при воспроизведении нависающих элементов не возникает потребность в генерировании поддержек (суппорта):

stereolithography

selective laser sintering

laminated object manufacturing

3D printing (процесс Z corp)

fused deposition modeling

4. Какая из технологий аддитивного производства появилась на рынке раньше других:

stereolithography

selective laser sintering

laminated object manufacturing

3D printing (процесс Z corp)

fused deposition modeling

5. Какая из технологий аддитивного производства является наиболее распространенной на сегодняшний день:

stereolithography

selective laser sintering

laminated object manufacturing

3D printing (процесс Z corp)

fused deposition modeling

6. Какая из нижеперечисленных технологий аддитивного производства позволяет напрямую получать металлические изделия:

stereolithography

selective laser sintering

laminated object manufacturing

3D printing (процесс Z corp)

fused deposition modeling

7. Как называется программное обеспечение, преобразующее 3-х мерную геометрию в исполняемый 3D принтером код:

driver

printer

slicer

cutter

mixer

extruder

8. Какой из форматов файлов является самым распространенным для экспорта моделей из программ дизайна в программы подготовки кода для 3D печати:

.doc

.txt

.g-code

.stl

.obj

.dxf

9. Поверхности в самом популярном формате файлов для экспорта моделей из программ дизайна в программы подготовки кода для 3D печати описываются как совокупность:

векторов

кривых Безье

полиномов второго порядка

треугольников

сфероидов

сплайнов

10. Какие два вида обработки на машине лазерной резки вы знаете:

выжигательная

прожигательная

векторная

растровая

полигональная

сплайновая

II. Выполните задание

1. Дайте расшифровку аббревиатуры CAD и CAM и краткое определение соответствующих понятий (4 балла)

2. Что такое Rapid Tooling (6 баллов)

3. Вы отправили задание на машину лазерной резки, после его завершения вы увидели, что материал оказался прорезан не насквозь. Что вы измените в параметрах процесса, чтобы в следующий раз получить сквозной рез? (5 баллов)

4. Какие два типа экструдеров у принтеров FDM/ FFF вам известны? (3 балла)

5. Какая связь между толщиной оболочки FDM изделия и диаметром сопла? (2 балла)

5.4. Методика оценки освоения дисциплины (модуля, практики. НИР)

Описание критериев оценивания ответов обучающихся при проведении промежуточной аттестации.

«Отлично» 27-30 баллов

Обучающийся демонстрирует:

- глубокие знания содержания изученной дисциплины во взаимосвязи с другими дисциплинами;
- способность использовать теоретические знания при выполнении практических заданий;
- аргументированные, исчерпывающие ответы на все вопросы по билету, а также дополнительные вопросы экзаменатора;
- умение выполнять и обосновывать решение практических заданий высокого уровня сложности;
- наличие собственной обоснованной позиции по обсуждаемым вопросам;
- свободное использование в ответах на вопросы материалов рекомендованной основной и дополнительной литературы

«Хорошо» 22-26 баллов

Обучающийся демонстрирует:

- знание основных терминов по содержанию изученной дисциплины;
- твердые знания теоретического материала;
- умение дать четкие ответы на поставленные вопросы;
- умение решать практические задания;
- владение основной литературой, рекомендованной программой дисциплины.

Допускаются незначительные неточности в ответах на теоретические вопросы и при выполнении практических заданий

«Удовлетворительно» 15-21 балла

Обучающийся демонстрирует:

- знания теоретического материала по изученной дисциплине;
- неполные ответы на основные вопросы, допуская ошибки в ответе; недостаточное понимание сущности излагаемых вопросов;
- неточные ответы на дополнительные вопросы;
- умение выполнять практические задания без грубых ошибок;
- недостаточное владение литературой, рекомендованной программой дисциплины

«Неудовлетворительно» менее 15 баллов

Обучающийся демонстрирует:

- существенные пробелы в знаниях учебного материала;
- принципиальные ошибки при ответе на основные вопросы билета, отсутствие знаний и понимания основных терминов и определений;
- непонимание сущности дополнительных вопросов в рамках заданий билета;
- отсутствие навыка или существенные ошибки при выполнении практических заданий;
- незнание литературы, рекомендованной программой дисциплины

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.1	Каменев С. В., Романенко К. С.	Технологии аддитивного производства: учебное пособие	Электронная библиотека	Оренбург: Оренбургский государственный университет, 2017

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л2.1	Мысакова О. Н.	Упражнения по моделированию в SolidWorks (специальность «Промышленный дизайн»): учебно-методическое пособие	Электронная библиотека	Екатеринбург: Архитектон, 2014
Л2.2	Губанов С. Г.	Основы моделирования в среде Fusion 360 (N 3885): метод. указания	Электронная библиотека	М.: [МИСиС], 2019

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Э1	Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU	https://elibrary.ru/
Э2	Наукометрическая база данных Scopus	https://www.scopus.com/
Э3	Наукометрическая база данных Web of Science	https://apps.webofknowledge.com/

6.3 Перечень программного обеспечения

П.1	SolidWorks Education 1000 CAMPUS
П.2	LMS Canvas

П.3	CorelDRAW Graphics Suite X4
П.4	Inkscape
П.5	MS Teams
6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных	

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ауд.	Назначение	Оснащение
К-112	Аудитория для самостоятельной работы студентов	стационарные компьютеры 13 шт., пакет лицензионных программ MS Office, набор демонстрационного оборудования: мультимедийный проектор, доска, экран проекционный; плоттер Roland Camm-1 Servo, комплект учебной мебели
К-018	Лаборатория «Лазерной резки»:	1 ноутбук с пакетом лицензионных программ MS Office ; лазерно-гравировальный станок GCC Laser Pro; лазерно-гравировальный станок Trotec 400; настольный фрезерный станок с ЧПУ Roland Modela MDX20; 4 стационарных компьютера, комплект учебной мебели
К-016	Лаборатория «Фрезеровки и 3D-печати»:	фрезерный станок с ЧПУ по металлу HaaS VM, токарный станок с ЧПУ по металлу HaaS ST20; сверлильный станок Bosch; 2 3D-принтера Ultimake 2; 3D-принтер Ultimaker 3; 3D-принтер 3DQ; 3 3D-принтера Prusa i3 MK3; фрезерный станок с ЧПУ Flexicam Stealth; 3 стационарных компьютера; фрезерный станок с ЧПУ Roland Modela MDX540, комплект учебной мебели
Любой корпус Мультимедийная	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа и/или для проведения практических занятий:	комплект учебной мебели до 36 мест для обучающихся, мультимедийное оборудование, магнитно-маркерная доска, рабочее место преподавателя, ПК с доступом к ИТС «Интернет», ЭИОС университета через личный кабинет на платформе LMS Canvas, лицензионные программы MS Office, MS Teams, ESET Antivirus
Читальный зал №3 (Б)		комплект учебной мебели на 44 места для обучающихся, МФУ Xerox VersaLink B7025 с функцией масштабирования текстов и изображений, 8 ПК с доступом к ИТС «Интернет», ЭИОС университета через личный кабинет на платформе LMS Canvas, лицензионные программы MS Office, MS Teams, ESET Antivirus.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Для подготовки к практическим занятиям необходимо использование иллюстративного материала, подготовленного преподавателем и студентами, в формате электронных презентаций. Для успешной самостоятельной работы студента необходимо обеспечить доступ студентов к размещенным в электронном виде требованиям к курсу и обучающим материалам, подготовленным преподавателем и содержащим основные данные о методах цифрового производства, а также доступ в лабораторию цифрового производства.