

Государственное автономное профессиональное  
образовательное учреждение Тюменской области  
«Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»  
(ГАПОУ ТО «ТКТТС»)

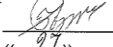
СОГЛАСОВАНО:  
заместитель управляющего директора  
по кадрам и социальным вопросам  
АО «ГМС Нефтемаш»



Н.В. Глобина

2022 г.

УТВЕРЖДАЮ:  
заместитель директора  
по учебно - производственно  
работе

 Н.Ф. Борзенко  
« 27 » 04 2022 г.

### РАБОЧАЯ ПРОГРАММА


учебная дисциплина ОПЦ.06 Системы автоматизированного проектирования  
технологических процессов  
профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Тюмень 2022

Рабочая программа учебной дисциплины ОПЦ.06 Системы автоматизированного проектирования технологических процессов разработана согласно требований Федерального государственного образовательного стандарта (далее ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением. Приказ Минобрнауки России от 9 декабря 2016 г. N 1555 (зарегистрировано в Минюсте России 20 декабря 2016 г. N 44827), ПООП по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением.

Рассмотрена на заседании ПЦК отделения технологий строительства и машиностроения

протокол № 9 от «20» апреля 2022 г.

Председатель ПЦК  /Т.А.Лупан/

Организация – разработчик: ГАПОУ ТО «ТКТТС»

Разработчик: Лупан Татьяна Анатольевна, преподаватель ГАПОУ ТО «ТКТТС».

## СОДЕРЖАНИЕ

1	Общая характеристика программы учебной дисциплины	5
2	Структура и содержание учебной дисциплины	6
3	Условия реализации программы учебной дисциплины	12
4	Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины	15

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

## 1.1 Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Учебная дисциплина ОПЦ.06 Системы автоматизированного проектирования технологических процессов относится к вариативной части профессионального цикла основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, входящей в состав укрупненной группы специальностей: 15.00.00 Машиностроение.

*Учебная дисциплина введена за счет часов вариативной части, в количестве 50 часов, в соответствии с рекомендациями работодателей для формирования знаний и умений о системе автоматизированного проектирования и программного управления станками, приемах работы в CAD/CAM системе ADEM.*

Учебная дисциплина ОПЦ.06 Системы автоматизированного проектирования технологических процессов обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением. Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ПК и ОК:

ПК 4.1	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением
ПК 4.3	Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 9	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ЛР 16	Способен выполнять правила, пользоваться основными положениями и инструкциями, распоряжениями, приказами и другими нормативными документами, необходимым для исполнения должностных обязанностей

## 1.2 Цель и планируемые результаты освоения дисциплины

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
------------	--------	--------

<p>ПК 4.1 ПК 4.3 ОК 1 ОК 9 ЛР 16</p>	<p>Осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора фрезерного станка с числовым программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Составлять технологический процесс обработки деталей, изделий; отрабатывать управляющие программы на станке;</p> <p>Корректировать управляющую программу на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации;</p> <p>Проводить проверку управляющих программ средствами вычислительной техники</p> <p>распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;</p> <p>анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части;</p> <p>определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;</p> <p>составить план действия;</p> <p>определить необходимые ресурсы;</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;</p> <p>реализовать составленный план;</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;</p> <p>использовать современное программное обеспечение</p>	<p>Правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора фрезерного станка с числовым программным управлением;</p> <p>требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;</p> <p>Правила выбора управляющих программ для решения поставленной технологической задачи (операции);</p> <p>Основные направления автоматизации производственных процессов;</p> <p>Системы программного управления станками;</p> <p>актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;</p> <p>основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах;</p> <p>структуру плана для решения задач;</p> <p>порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p> <p>современные средства и устройства информатизации;</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности</p>
--	---	---

## 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
<b>Максимальная учебная нагрузка</b>	<b>50</b>
<b>Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)</b>	<b>40</b>
в том числе:	

теоретическое обучение	<b>20</b>
лабораторные работы	<b>20</b>
практические занятия	-
курсовая работа (проект)	-
контрольные работы	-
<b>Самостоятельная работа обучающегося</b>	<b>2</b>
<b>Консультации</b>	<b>2</b>
<b>Промежуточная аттестация в форме экзамена 5 семестр</b>	<b>6</b>

## 2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся	Объем в часах	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
<b>Раздел 1</b>	<b>Подготовка к разработке управляющих программ</b>	<b>12</b>	
<b>Тема 1.1. Задачи и программа дисциплины</b>	<p><b>Содержание:</b></p> <p>Основные понятия и соответствие понятий САПР. Состав и структура САПР. Применение компьютера от этапа концептуального проектирования до выпуска готового изделия. Вопросы автоматизации проектирования на современном производстве</p>	2	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9 ЛР 16
<b>Тема 1.2. Возможности системы CAD/CAM ADEM</b>	<p><b>Содержание:</b></p> <p>Назначение системы ADEM. Основные задачи, решаемые системой. Состав системы: модуль ADEM/ CAD, модуль ADEM/ CAM, модуль ADEM/TDM/ Концепция сквозного проектирования в CAD/CAM/TDM ADEM. Пользовательский интерфейс ADEM</p>	4	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9 ЛР 16
<b>Тема 1.3. Системы координат станка, детали и инструмента</b>	<p><b>Содержание:</b></p> <p>Прямоугольная, цилиндрическая и сферическая системы координат, используемые при программировании обработки детали. Выбор системы координат с учетом конструкторских и технологических баз. Система координат станка (СКС) в соответствии с рекомендациями комитета ИСО. Нулевая точка. Исходная точка. Точка начала обработки. Система координат детали (СКД). Опорные точки. Нулевая точка детали. Система координат инструмента (СКИ). Координаты настроечной точки и центра закругления при вершине инструмента. Связь систем координат детали, станка и инструмента. Элементы траектории инструмента. Понятие об эквидистанте</p> <p><b>Лабораторные работы:</b></p> <p>Лабораторная работа № 1 Расчет координат опорных точек контура детали, построение эквидистанты</p> <p>Лабораторная работа № 1 Расчет координат опорных точек контура детали, построение эквидистанты</p>	6	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9 ЛР 16
		4	
		2	
		2	

1	2	3	4
<b>Раздел 2</b>	<b>Программирование технологических процессов механической обработки</b>	<b>28</b>	
<b>Тема 2.1. Сквозное проектирование изделий в системе ADEM</b>	<b>Содержание:</b>	<b>8</b>	
	Формирование технологических команд. Конструктивные элементы токарной группы. Токарные переходы. Моделирование обработки	4	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9 ЛР 16
	<b>Лабораторные работы:</b>	<b>4</b>	
	Лабораторная работа № 2 Моделирование обработки	2	
	Лабораторная работа № 2 Моделирование обработки	2	
<b>Тема 2.2. Создание управляющих программ для станков и систем ЧПУ</b>	<b>Содержание:</b>	<b>6</b>	
	Применение автоматизированного оборудования для технологических процессов производства. Станки с ЧПУ. Методика разработки управляющих программ для автоматизированного оборудования.	2	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9  ЛР 16
	<b>Лабораторные работы:</b>	<b>4</b>	
	Лабораторная работа № 3 Разработка УП обработки детали на станке с ЧПУ	2	
	Лабораторная работа № 3 Разработка УП обработки детали на станке с ЧПУ	2	
<b>Тема 2.3. Проектирование нового технологического процесса изготовления деталей в системе ADEM</b>	<b>Содержание:</b>	<b>8</b>	
	Запуск системы ADEM. Переход в модуль проектирования техпроцессов. Создание нового техпроцесса. Открытие существующего техпроцесса. Добавление в текущий техпроцесс чертежа конструктора. Сохранение техпроцесса. Окно модуля ADEM и основные команды	4	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9  ЛР 16
	<b>Лабораторные работы:</b>	<b>4</b>	
	Лабораторная работа № 4 Выполнение базовых операций в системе ADEM	2	
	Лабораторная работа № 4 Выполнение базовых операций в системе ADEM	2	
<b>Тема 2.4. Изменение технологического процесса изготовления деталей в системе ADEM</b>	<b>Содержание:</b>	<b>6</b>	
	Создание общих данных. Создание операций. Создание операционных эскизов. Создание технологических переходов	2	ПК5.1, ПК5.3, ПК5.4 ОК 1, ОК 9 ЛР 16
	<b>Лабораторные работы:</b>	<b>4</b>	
	Лабораторная работа № 5 Создание технологического процесса в системе ADEM	2	
	Лабораторная работа № 5 Создание технологического процесса в системе ADEM	2	
<b>Самостоятельная работа «Подготовить сообщение на тему «Возможности системы CAD/CAM ADEM»</b>		<b>2</b>	
<b>Консультация</b>		<b>2</b>	
<b>Экзамен</b>		<b>6</b>	
Максимальная учебная нагрузка		<b>50</b>	



Обязательная аудиторная учебная нагрузка	<b>40</b>
Лабораторные работы	<b>20</b>
Самостоятельная работа	<b>2</b>

### 3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

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

Для реализации программы дисциплины имеется лаборатория «Системы автоматизированного проектирования технологических процессов».

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- рабочее место преподавателя;
- столы для студентов количеством 13 мест;
- компьютерная техника 13 шт.;
- модели различных деталей;
- ПО: АДЕМ;
- станки ЧПУ 4шт.;
- стойки для станков с ЧПУ 2шт.

#### 3.2 Информационное обеспечение обучения

##### 3.2.1. Печатные издания

Основные источники:

1 Ловыгин А. А., Теверовский Л. В Современный станок с ЧПУ и CAD/CAM-система ДМК Пресс, 2018

##### 3.2.2. Дополнительные источники:

1 Основы обработки деталей на станках с ЧПУ: учеб. пособие, 2017. CD-ROM

##### 3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

1 Новиков В.Ю. Технология машиностроения: в 2 ч. Ч. 2: учебник для студ. СПО. - 3-е изд., стер. - М.: ОИЦ «Академия», 2014. Режим доступа: <http://www.academia-moscow.ru/>

2 Форум CAD/CAM/CAE/PLM [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <http://cccp3d.ru/> , свободный

3 Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки. [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <http://www.stankoinform.ru/> , свободный

4иОбработка металлов: Токарная обработка, фрезерование, сварка, слесарные работы. [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <http://www.all-librare.com/mashinostroenie> , свободный

Интернет-источники:

1 Chipmaker.ru. Всё о работе с металлом [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <https://www.chipmaker.ru/files/file/35/> , свободный

2 Металлообработка и станкостроение: ежемесячный промышленный журнал [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <http://www.metstank.ru> , свободный

3 Планета Сам. Информационно-аналитический электронный журнал. Основы металлообработки [Электронный ресурс]: [сайт]. Режим доступа: <http://planetacam.ru/adv/> , свободный

## 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения лабораторных работ, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p><b>Умения</b></p> <p>Осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора фрезерного станка с числовым программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.</p> <p>Составлять технологический процесс обработки деталей, изделий; отрабатывать управляющие программы на станке;</p> <p>Корректировать управляющую программу на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации;</p> <p>Проводить проверку управляющих программ средствами вычислительной техники.</p> <p>Распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;</p> <p>анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части;</p> <p>определять этапы решения задачи;</p> <p>выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;</p> <p>составить план действия;</p> <p>определить необходимые ресурсы;</p> <p>владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;</p> <p>реализовать составленный план;</p> <p>оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p> <p>Применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;</p> <p>использовать современное программное обеспечение</p>	<p>Оценка «пять» ставится, если обучающийся своевременно выполняет практическую работу, при выполнении работы проявляет аккуратность, самостоятельность, творчество.</p> <p>Оценка «четыре» ставится, если обучающийся своевременно выполняет практическую работу, но допускает незначительные неточности.</p> <p>Оценка «три» ставится, если обучающийся допускает неточности или ошибки при выполнении практической работы</p> <p>Оценка «два» ставится, если обучающийся не выполняет практическую работу, либо выполняет работу с грубыми ошибками</p>	<p>Оценка результатов выполнения лабораторных работ № 1 – 5</p>

<p><b>Знания</b></p> <p>Правила подготовки к работе и содержания рабочих мест оператора фрезерного станка с числовым программным управлением;</p> <p>требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.</p> <p>Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;</p> <p>Правила выбора управляющих программ для решения поставленной технологической задачи (операции);</p> <p>Основные направления автоматизации производственных процессов;</p> <p>Системы программного управления станками.</p> <p>Актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;</p> <p>основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах;</p> <p>структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.</p> <p>Современные средства и устройства информатизации;</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности</p>	<p>Оценка «пять» ставится, если верно отвечает на все поставленные вопросы.</p> <p>Оценка «четыре» ставится, если допускает незначительные неточности при ответах на вопросы.</p> <p>Оценка «три» ставится, если обучающийся допускает неточности или ошибки при ответах на вопросы</p> <p>Оценка «два» ставится, если обучающийся не отвечает на поставленные вопросы</p>	<p>Индивидуальный опрос</p> <p>Оценка защиты лабораторных работ</p> <p>№ 1 – 5</p>
---	--	--