

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 16.09.2023 15:50:13
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета Машиностроения

Е.В. Сафонов/

“ 20 ” _____ 2020 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

«Инжиниринг и реинжиниринг»

Направление подготовки
27.03.01 «Стандартизация и метрология»

Профиль «Метрологическое обеспечение производств»

Квалификация (степень) выпускника
бакалавр

Форма обучения
Очная

Москва 2020г.

Программа дисциплины «Инжиниринг и реинжиниринг» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению подготовки **27.03.01 «Стандартизация и метрология»** и профилю подготовки **«Метрологическое обеспечение производств»**.

Программу составила:

к.э.н., Левина Т.А.



Программа дисциплины «Инжиниринг и реинжиниринг» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению подготовки 27.03.01 «Стандартизация и метрология» и профилю подготовки «Метрологическое обеспечение производств» утверждена на заседании кафедры «Стандартизация, метрология и сертификация»

«19» 06 2020 г. протокол № 19

Программа согласована с руководителем образовательной программы по направлению подготовки **27.03.01 «Стандартизация и метрология»** и профилю подготовки **«Метрологическое обеспечение производств»**

 /О.Б. Бавыкин/

«19» 06 2020 г.

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии факультета Машиностроения

Председатель комиссии



/ А.Н. Васильев/

«25» 06 2020 г. Протокол:

8-20

1. Цели освоения дисциплины.

Целями освоения дисциплины «Инжиниринг и реинжиниринг» является:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению;
- формирование общеинженерных знаний и умений по данному направлению;
- изучение современным способом инжиниринга и реверсивного инжиниринга для задач машиностроения;
- получение навыков создания электронных трехмерных моделей формообразующих поверхностей методами оцифровки бумажных или электронных носителей и физических объектов;
- анализ данных оцифровки полученных моделей;
- изучение современного оборудования для выполнения задач инжиниринга.

Следует отметить, что изучение курса «Инжениринг и реинжениринг» способствует расширению научного кругозора и дает тот минимум фундаментальных знаний, на базе которых сформируется четкое представление современным технологиям аддитивного производства.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «Инжиниринг и реинжиниринг» относится к числу профессиональных учебных дисциплин и входит в образовательную программу подготовки бакалавра по направлению подготовки 27.03.01 «Стандартизация и метрология» и профилю «Метрологическое обеспечение производств».

3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) у обучающихся формируются следующие компетенции и должны быть достигнуты следующие результаты обучения как этап формирования соответствующих компетенций:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
-----------------	-----------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

ПК-17	<p>способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств</p>	<p>знать: - методы обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления.</p> <p>уметь: - обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления.</p> <p>владеть: - методами обеспечения технологичности изделий и процессами их изготовления.</p>
		<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; - методы освоения вводимого оборудования. <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; - осваивать применяемое технологическое оборудование. <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; - методами и способами освоения применяемого технологического

3. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоемкость дисциплины составляет **5** зачетных единиц (180 академических часов; из них – 90 часов аудиторных занятий, в том числе: 54 часа лекций, 18 часов лабораторных работ и 18 часов семинаров).

В первом семестре: 18 лекций и 18 лабораторных работ. Во втором семестре: 36 лекций и 18 семинаров.

Структура и содержание дисциплины «Инжиниринг и реинжиниринг» по срокам и видам работы отражены в Приложении 1.

Содержание дисциплины

Основные шаги при применении аддитивных технологий, в том числе технологий быстрого прототипирования.

Восемь шагов в Аддитивных производства. Шаг 1 Концепт и Трехмерная Модель(CAD)

Шаг 2: Перевод модели в *.stl формат

Шаг 3: Загрузка модели в установку АП и работа с *.stl файлами

Шаг 4: Настройки Установок АП

Шаг 5: Построение

Шаг 6: Извлечение и Очистка

Шаг 7: Пост-процесс

Шаг 8: Применение

Что такое аддитивные производство. Что необходимо для аддитивные производства. Базовые процессы аддитивного производства. Почему используют термин аддитивное производство. Преимущество аддитивного производства.

Процессы

Основные процессы, применяемые в технологиях быстрого прототипирования. Основной принцип построения физического объекта методом быстрого прототипирования и аддитивного производства. Области применения прототипов. Введение и базовые принципы.

Физические процессы, лежащие в основе технологий быстрого прототипирования. Особенности технологий, преимущества и недостатки технологий. Материалы и их характеристики.

Поддерживающие структуры. Основной принцип 3D печати. Области применения 3D печати.

Технологии

Процесс Фотополимеризации. История. Обзор химического состава фотополимеров. Основные способы фотополимеризации. Масочное излучение. DLP технологии. LED излучение.

Технологии прототипирования основанные на процессе фотолимеризации. Технология SLA. Технология SGC, FTI, DLP. Технология MJM. Технология PolyJet.

Стереолитография пример построения. Микростериолитографии. Процесс фотополимерезации через проекционную маску.,

Процесс Экструзии. Технологии прототипирования основанные на процессе экструзии Технология FDM и FFF.

Контроль перемещение. Расчет траектории. Материалы.

Технологии прототипирования, основанные на спекании и плавлении порошкообразных материалов. Технология SLS. Технология SLM/EBM/DMD.

Механизм спекания порошка. Переработка порошков Подходы к изготовлению металлических и керамических прототипов. Варианты селективного спекания порошков Материал и применение.

Исходные данные

Информация о подготовки модели (stl, расположение и т.д.)STL файл – формат файла для хранения данных о трехмерной модели

Программное обеспечение для подготовки STL файл для 3D печати. Ошибки и исправление трехмерной модели. Поддерживающие структуры

5. Образовательные технологии.

Методика преподавания дисциплины «Инженеринг и реинжиниринг» и реализация компетентного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных и внеаудиторных занятий:

- чтение лекций и проведение семинарских занятий сопровождается показом мультимедийных материалов с помощью компьютерной и проекторной техники, иллюстрируется наглядными пособиями и примерами применения современных технологий цифрового производства;
- изучение на семинарских занятиях основы обратного инжиниринга
- подготовка к выполнению лабораторных работ в лабораториях вуза;

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов.

В процессе обучения используются следующие оценочные формы самостоятельной работы студентов, оценочные средства текущего контроля успеваемости и промежуточных аттестаций:

- подготовка и выполнение лабораторных работ и их защита.
- индивидуальный опрос по теме практических занятий
- экзамен

Оценочные средства текущего контроля успеваемости включают контрольные вопросы и задания. Контрольные вопросы и задания для проведения текущего контроля, экзаменационных билетов, приведены в приложении.

6.1 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю).

6.1.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) формируются следующие компетенции:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать
ПК-17	способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств

В процессе освоения образовательной программы данные компетенции, в том числе их отдельные компоненты, формируются поэтапно в ходе освоения обучающимися дисциплин (модулей), практик в соответствии с учебным планом и календарным графиком учебного процесса.

6.1.2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, формируемых по итогам освоения дисциплины (модуля), описание шкал оценивания.

Показателем оценивания компетенций на различных этапах их формирования является достижение обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю).

ПК-17 способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств				
Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: Методы обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие следующих знаний: Основных принципов получения изделия с использованием Аддитивных технологий	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: Основных принципов получения изделия с использованием Аддитивных технологий. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих знаний: Основных принципов получения изделия с использованием Аддитивных технологий, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при описании основ работы различных Аддитивных технологий	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих знаний: Основных принципов получения изделия с использованием Аддитивных технологий, свободно оперирует приобретенными знаниями.

<p>уметь: Обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления</p>	<p>Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет выбрать технологию Аддитивного производства для получения изделия</p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих умений: выбрать технологию Аддитивного производства для получения изделия Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих умений: выбрать технологию Аддитивного производства для получения изделия Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих умений: выбрать технологию Аддитивного производства для получения изделия. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.</p>
<p>владеть: Методами обеспечения технологичности изделий и процессами их изготовления.</p>	<p>Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами оптимизации геометрии и подбора технологии аддитивного производства для выполнения задачи.</p>	<p>Обучающийся владеет методами оптимизации геометрии и подбора технологии аддитивного производства для выполнения задачи, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей, Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях.</p>	<p>Обучающийся частично владеет методами оптимизации геометрии и подбора технологии аддитивного производства для выполнения задачи, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации.</p>	<p>Обучающийся в полном объеме владеет методами оптимизации геометрии и подбора технологии аддитивного производства для выполнения задачи, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.</p>

ПК-17 способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств

применяемого технологического оборудования.				го оборудования..
---------------------------------------------	--	--	--	-------------------

Шкалы оценивания результатов промежуточной аттестации и их описание:

Форма промежуточной аттестации: экзамен и зачет

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена и зачета проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю) проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине (модулю) методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине (модулю) выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно», «зачтено», «не зачтено».

К промежуточной аттестации допускаются только студенты, выполнившие все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация» (прошли промежуточный контроль, выполнили и защитили лабораторные работы, выполнили и защитили курсовую работу).

Шкала оценивания	Описание
Отлично зачтено	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности, не испытывает затруднений при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Хорошо зачтено	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует частичное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

Удовлетворительно зачтено	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.
Неудовлетворительно не зачтено	Не выполнен один или более видов учебной работы, предусмотренных учебным планом. Студент демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент не может оперировать знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Фонды оценочных средств представлены в Приложении 2 к рабочей программе.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

а) основная литература:

1. Суслов, А.Г. Научно-технологические технологии в машиностроении. [Электронный ресурс] / А.Г. Суслов, Б.М. Базров, В.Ф. Безъязычный, Ю.С. Авраамов. — Электрон. дан. — М. : Машиностроение, 2012. — 528 с.

б) дополнительная литература:

1. Я. Гибсон, Д. Розен, Б. Стакер. Технологии Аддитивного производства, М.: Техносфера, 2016. – 646 с.

2. В.Н. Анциферова. Порошковая технология самораспространяющегося высокотемпературного синтеза материалов - М. Машиностроение 2007 - 567с.

в) программное обеспечение и интернет-ресурсы

Интернет-ресурсы включают учебно-методические материалы в электронном виде, представленные на сайте Московского Политеха в разделе «Библиотека. Электронные ресурсы»

<http://lib.mami.ru/lib/content/elektronnyy-katalog>

Используется информационная система Консорциума «Кодекс», включающая в себя электронную систему нормативно-технической информации «Техэксперт: Машиностроение».

Используемое программное обеспечение

Программное обеспечение включает учебно-методические материалы в электронном виде, лицензионное программное обеспечение для CAD-

моделирования и управления 3Д-моделью при подготовке задания для 3Д-печати и прототипирования.

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины.

Аудитории и лаборатории кафедры «ОМДиАТ» Ав2508, Ав2509, а также лаборатория Аддитивных технологий Ав1707 Аудитории оснащены, компьютерной и проекционной техникой.

Оборудование и аппаратура:

- Оборудование для Аддитивного производства 3Д принтеры fabbster
- Оборудование для Аддитивного производства 3Д принтеры picaso;
- Оборудование для Аддитивного производства 3Д принтеры V-Flash;
- Оборудование для постобработки прототипов
- расходные материалы;
- проектор с компьютером и подборкой материалов для лекций и лабораторных работ;

Лабораторные материалы:

- Примеры объектов полученных методами Аддитивного производства по различным технологиям;

Выполнение лабораторных и практических занятий предполагает использовать специализированные лаборатории предприятий и организаций, имеющие современное оборудование и опыт проведения испытаний.

Выполнение лабораторных и практических занятий предполагает использовать специализированные лаборатории предприятий и организаций, имеющие современное оборудование и опыт проведения испытаний.

9. Методические рекомендации для самостоятельной работы студентов

Самостоятельная работа является одним из видов учебных занятий. Цель самостоятельной работы – практическое усвоение студентами вопросов Аддитивного производства рассматриваемых в процессе изучения дисциплины.

Аудиторная самостоятельная работа по дисциплине выполняется на учебных занятиях под непосредственным руководством преподавателя и по его заданию.

Внеаудиторная самостоятельная работа выполняется студентом по заданию преподавателя, но без его непосредственного участия.

Задачи самостоятельной работы студента:

- развитие навыков самостоятельной учебной работы;

- освоение содержания дисциплины;
- углубление содержания и осознание основных понятий дисциплины;
- использование материала, собранного и полученного в ходе самостоятельных занятий для эффективной подготовки к дифференцированному зачету или экзамену.

Виды внеаудиторной самостоятельной работы:

- самостоятельное изучение отдельных тем дисциплины;
- подготовка к лекционным занятиям;
- подготовка к лабораторным работам;

Методические рекомендации для преподавателя

При изучении раздела «Основы аддитивного производства» следует уделять внимание изучению основных понятий в области быстрого прототипирования, основного принципа и применения технологий

При изучении раздела «Процессы» необходимо познакомить учащихся с процессами которые заложены в основе технологий аддитивного производства

При изучении раздела «Технологии» основное внимание необходимо уделять существующим технологиям, оборудованию, материалам которые используются при аддитивных производствах

Теоретическое изучение основных вопросов разделов дисциплины должно завершаться практической работой.

Для активизации учебного процесса при изучении дисциплины эффективно применение презентаций по различным темам лекций и лабораторных работ.

Для проведения занятий по дисциплине используются средства обучения:

- учебники, информационные ресурсы Интернета;
- справочные материалы и нормативно-техническая документация;
- методические указания для выполнения лабораторных работ;

1.9	Информация о подготовки модели (stl, расположение и т.д.)STL файл –формат файла для хранения данных о трехмерной модели Программное обеспечение для подготовки STL файла для 3Д печати. Ошибки и исправление трехмерной модели. Поддерживающие структуры	2	16-18	6	3										
	Итого:			54	18	18								+	+

Приложение 2

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Направление подготовки: 27.03.01 Стандартизация и метрология
ОП (профиль): «Метрологическое обеспечение производств»

Форма обучения: очная

Вид профессиональной деятельности:
в соответствии с ОП

Кафедра: Стандартизация, метрология и сертификация

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

Инжиниринг и реинжиниринг

Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств

2. Описание оценочных средств:
вариант экзаменационного билета
перечень вопросов на экзамен
перечень практических работ

Составитель:

К.т.н., доцент Бавыкин О.Б.

Москва, 2020 год

Инжиниринг и реинжиниринг

ФГОС ВО 27.03.01 Стандартизация и метрология

В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие профессиональные компетенции:

КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технология формирования компетенций	Форма оценочного средства **	Степени уровней освоения компетенций
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА				
ПК-17	способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • методы обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления с использованием Аддитивных технологий. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления с использованием Аддитивных технологий <p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> • методами обеспечения технологичности изделий и процессами их изготовления с использованием Аддитивных технологий 	лекция, самостоятельная работа,	Э, ПЗ.	<p>Базовый уровень: воспроизводит во полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по известным алгоритмам, правилам и методикам</p> <p>Повышенный уровень: практическое применение полученных знаний и готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения в условиях неполной определенности,</p>

					при недостаточном документальном, нормативном и методическом обеспечении
ПК-17	способностью проводить изучение и анализ необходимой информации, технических данных, показателей и результатов работы, их обобщение и систематизацию, проводить необходимые расчеты с использованием современных технических средств	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - методы проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением • технологического оборудования; • методы освоения вводимого оборудования. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; • - осваивать применяемое технологическое оборудование <p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> • методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; • - методами и способами освоения применяемого технологического оборудования. 	лекция, лабораторные работы	Э, ЛР.	<p>Базовый уровень: воспроизводит во полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по известным алгоритмам, правилам и методикам</p> <p>Повышенный уровень: практическое применение полученных знаний в процессе выполнения лабораторных работ и; готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения в условиях неполной определенности, при недостаточном документальном, нормативном и методическом</p>

					обеспечении
--	--	--	--	--	-------------

**Перечень оценочных средств по дисциплине
«Инжиниринг и реинжиниринг»**

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Устный опрос (Э – экзамен, 3 - зачет)	Диалог преподавателя со студентом, цель которого – систематизация и уточнение имеющихся у студента знаний, проверка его индивидуальных возможностей усвоения материала	Комплект билетов
2	Лабораторные работы (ЛР)	Оценка способности студента применить полученные ранее знания для проведения анализа, опыта, эксперимента и выполнения последующих расчетов, а также составления выводов	Перечень лабораторных работ и их оснащение
3	Практическое задание (ПЗ)	Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно-исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее	Вариант задания

Перечень вопросов на экзамен и зачет

Вопросы к экзамену	Код компетенции
1. Классификация основных систем Аддитивного производства	ПК-17
2. Системы направленные на использование порошковых типов расходных материалов	ПК-17
3. Системы направленные на использование жидких типов расходных материалов	ПК-17
4. Системы направленные на твердого типа расходных материалов	ПК-17
5. Оборудование для масочная стероилитография	ПК-17
6. Устройство проекционной системы (Технология DLP)	ПК-17
7. Стероилитографы. Основные элементы оборудования, принцип их взаимодействия	ПК-17
8. Материалы применяемые для «жидкосных» систем	ПК-17
9. Системы использующие впрыск материала. Особенности	ПК-17
10. Биопринтеры	ПК-17
11. Оборудование для экструзионных систем	ПК-17
12. Персональные 3Д принтеры. Материалы	ПК-17
13. Системы спекания порошков	ПК-17
14. Системы склеивания порошков	ПК-17
15. Системы наплавки	ПК-17
16. Оборудование для постобработки	ПК-17
17. Выбор типа оборудования	ПК-17
18. Правила техники безопасности, производственной санитарии, пожарной безопасности.	ПК-17
19. В чем отличия, а в чем схожесть систем наплавки и экструзионных систем	ПК-17
20. Почему системы для наплавки подходят для ремонта	ПК-17
21. Используя параметры установки SLS на основе формулы определение энергии сделать вывод как изменить параметры чтобы увеличить скорость построения объекта	ПК-17
22. Устройство печатающей головки. Контроль перемещения	ПК-17
23. Аддитивное производство. Где востребовано, как правильно применять технологии быстрого прототипирования	ПК-17
24. Различие между аддитивным производством и обработкой на станках с ЧПУ Технологии прототипирования, основанные на фотополимеризации.	ПК-17
25. Постобработка. Удаление поддерживающего материала. Склеивание листовых материалов, суть процесса, особенности, материалы	ПК-17
26. Различия технологий аддитивного производства.	ПК-17
27. Моделирование процесса фото-полимеризации.	ПК-17
28. Материалы, оборудование. Параметры технологического процесса и моделирование плавление порошков.	ПК-17
29. Материалы, работа с порошками.	ПК-17

30. Струйная печать.	ПК-17
31. Материалы для распыления методом струйной печати. Материалы применяемые в технологиях быстрого прототипирования	ПК-17
32. Экструзионные системы.	ПК-17
33. Ограничения FDM. Материалы, оборудование.	ПК-17
34. Преимущества бюджетных систем АП.	ПК-17
35. Программное обеспечение, применяемое в аддитивном производстве Три основных процесса	ПК-17
36. Инструменты САПР для аддитивного производства	ПК-17

Перечень тем Практических Заданий

1. Автопроизводитель выпускает четыре модели автомобилей в год в объеме 10000 автомобилей в год. Объем производства каждой модели колеблется от 200 до 4500 штук. Каждая машина имеет высокую степень индивидуальности. Напишите реферат на 0,5 страницы о возможности применения ПЦП в его производстве. Следует акцентировать внимание на экстерьер и интерьер автомобиля.
2. Напишите реферат на 0,5 страницы о возможности применения Технологий и материалов Аддитивного производства для различных задач машиностроения. Как какие технологии и материалы могут быть использованы при современном подходе при производстве различных деталей для отрасли машиностроения.

№ п.п.	Перечень лабораторных работ	Количество часов	Используемое оборудование
1	Печать Трехмерной модели Простой формы на персональном принтере (Получение навыков печати на экструзионном принтере) Лабораторная#1#2	4	-3Д принтер Fabbster/Picasso -Ноутбук Lenovo -ПК
2	Подготовка к 3Д печати и Печать Трехмерной модели детали «Крышка» на персональном принтере Лабораторная#3	4	-3Д принтер Fabbster/Picasso -Ноутбук Lenovo -netfabb -ПК
3	Подготовка полигональной модели к 3Д печати Лабораторная#3	5	Ноутбук Lenovo -netfabb
4	Принцип работы и устройства оборудования использующее процесс Фотополимеризации Лабораторная#5	5	-Комплектующие 3Д принтера V-flash