

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о документе

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 15.04.2024 09:35:30

Уникальный программный ключ:

4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное

образовательное учреждение высшего образования

«ТЮМЕНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УМР

_____ У.С. Путилова

«_____» _____ 20__ г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплина Программирование технологических систем машиностроительного производства

направление 15.03.01 – машиностроение

направленность (профиль) технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

форма обучения: очная, заочная

Рабочая программа разработана для обучающихся по направлению подготовки 15.03.01
Машиностроение (направленность (профиль): технологии производства, ремонта и эксплуатации в
машиностроении)

Рабочая программа рассмотрена на заседании кафедры технологии машиностроения

Заведующий кафедрой _____ Р.Ю. Некрасов
(подпись)

Рабочую программу разработал:

О.Ю. Теплоухов, канд.техн.наук, доцент
кафедры «Технология машиностроения» _____

И.Н. Кокорин, старший преподаватель
кафедры «Технология машиностроения» _____

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Целью дисциплины является формирование специализированной части базы знаний бакалавра, т.е. сформировать представление о содержании и задачах технологии машиностроения, о процессе программирования оборудования при изготовлении и сборке качественной и экономичной машины.

Задачи дисциплины:

- ознакомить с основными положениями и понятиями технологии машиностроения;
- ознакомить с закономерностями, проявляющимися в процессе изготовления (создания) машины и определяющие ее качество, себестоимость и уровень производительности труда;
- ознакомить с методами программирования технологических систем машиностроительного производства;
- ознакомить с методами разработки технологического процесса изготовления изделия;

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина относится к части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений.

Необходимыми условиями для освоения дисциплины являются:

знание основных понятий и определений, относящиеся к программированию автоматизированного оборудования, особенностей изготовления, сборки и транспортировки деталей при использовании оборудования с ЧПУ, структуры ТП

умение анализировать последовательность разработки УП, составлять программы и подпрограммы, настраивать технологическую систему под структуру ТП.

владение знаниями построения этапов подготовки УП, основными G, M-командами, типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке.

Содержание дисциплины является логическим продолжением содержания дисциплины: «Программирование» и служит основой для написания и защиты выпускной квалификационной работы.

3. Результаты обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

Таблица 3.1

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК)	Код и наименование результата обучения по дисциплине (модулю)
ПКС-4 Способен разрабатывать с использованием САД-, САРР-систем технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности	ПКС-4.1 Выбирает с применением САД-, САРР-систем вид и метод изготовления и схем базирования исходных заготовок и стандартных средств технологического оснащения, необходимых для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: З1 основные понятия и определения, относящиеся к программированию автоматизированного оборудования
		Уметь: У1 анализировать последовательность разработки УП
		Владеть: В1 знаниями построения этапов подготовки УП
	ПКС-4.2 Оформляет с применением САД-, САРР-, PDM-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: З2 особенности изготовления, сборки и транспортировки деталей при использовании оборудования с ЧПУ
		Уметь: У2 составлять программы и подпрограммы
		Владеть: В2 основными G, M-командами
	ПКС-4.3 Применяет методiku выбора технологических режимов технологических операций и определяет тип производства изготовления	Знать: З3 структуру ТП
		Уметь: У3 настраивать технологическую систему под структуру ТП

	машиностроительных изделий средней сложности с применением САРР-систем	Владеть: ВЗ типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке
--	--	--

4. Объем дисциплины

Общий объем дисциплины составляет 4 зачетные единицы, 144 часа.

Таблица 4.1.

Форма обучения	Курс/ семестр	Аудиторные занятия/контактная работа, час.			Самостоятельная работа, час.	Контроль, час.	Форма промежуточной аттестации
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия			
Очная	4/8	22	22	-	64	36	экзамен
Заочная	5/9	10	10	-	115	9	экзамен

5. Структура и содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины.

Очная форма обучения (ОФО)

Таблица 5.1.1

№ п/п	Структура дисциплины		Аудиторные занятия, час.			СРС, час.	Всего, час.	Код ИДК	Оценочные средства
	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.				
1	1	Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями	8	6	-	20	34	ПКС-4.1	Практическая работа №1, Устный опрос №1
								ПКС-4.2	Практическая работа №1, Устный опрос №1
								ПКС-4.3	Практическая работа №1, Устный опрос №1
2	2	Программирование токарных операций в G-кодах	7	8	-	22	37	ПКС-4.1	Практическая работа №2, Устный опрос №2
								ПКС-4.2	Практическая работа №2, Устный опрос №2
								ПКС-4.3	Практическая работа №2, Устный опрос №2
3	3	Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах	7	8	-	22	37	ПКС-4.1	Практическая работа №3
								ПКС-4.2	Практическая работа №3
								ПКС-4.3	Практическая работа №3

4	Экзамен	-	-	-	36	36	ПКС-4.1 ПКС-4.2 ПКС-4.3	Устный опрос
Итого:		22	22	-	100	144		

заочная форма обучения (ЗФО)

Таблица 5.1.2

№ п/п	Структура дисциплины		Аудиторные занятия, час.			СРС, час.	Всего, час.	Код ИДК	Оценочные средства
	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.				
1	1	Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями	2	2	-	27	31	ПКС-4.1	Практическая работа №1, Устный опрос №1
								ПКС-4.2	Практическая работа №1, Устный опрос №1
								ПКС-4.3	Практическая работа №1, Устный опрос №1
2	2	Программирование токарных операций в G-кодах	4	4	-	44	52	ПКС-4.1	Практическая работа №2, Устный опрос №2
								ПКС-4.2	Практическая работа №2, Устный опрос №2
								ПКС-4.3	Практическая работа №2, Устный опрос №2
3	3	Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах	4	4	-	44	52	ПКС-4.1	Практическая работа №3
								ПКС-4.2	Практическая работа №3
								ПКС-4.3	Практическая работа №3
4	Экзамен	-	-	-	9	9	ПКС-4.1 ПКС-4.2 ПКС-4.3	Устный опрос	
Итого:		10	10	-	124	144			

5.2. Содержание дисциплины.

5.2.1. Содержание разделов дисциплины (дидактические единицы).

Раздел 1. *«Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями»*. Основные понятия и определения, относящиеся к программированию автоматизированного оборудования. Особенности изготовления, сборки и транспортировки деталей при использовании оборудования с ЧПУ. Структура ТП. Последовательность разработки УП. Этапы подготовки УП.

Раздел 2. *«Программирование токарных операций в G-кодах»*. Основы программирования в G-кодах. Модальность G-адреса. Подпрограммы токарных станков с ЧПУ. Оси токарного станка: физические, логические. Абсолютная и относительная системы координат. Основные G-команды токарного оборудования. Линейная и круговая интерполяция. Общая методика программирования

токарных станков с ЧПУ. Типовые схемы переходов при черновой и чистовой токарной обработке, а также при нарезании резьбы.

Раздел 3. «Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах». Подпрограммы фрезерных и сверлильных станков и обрабатывающих центров с ЧПУ. Оси фрезерного, сверлильного станка и обрабатывающих центров: физические, логические. Основные G-команды фрезерного и сверлильного оборудования. Общая методика программирования фрезерных и сверлильных станков с ЧПУ. Особенности объемного фрезерования. Типовые переходы при обработке отверстий. Типовые схемы фрезерования.

5.2.2. Содержание дисциплины по видам учебных занятий.

Лекционные занятия

Таблица 5.2.1

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема лекции
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	1	8	2	-	Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями.
2	2	7	4	-	Программирование токарных операций в G-кодах.
3	3	7	4	-	Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах.
Итого:		22	10	-	

Практические занятия

Таблица 5.2.2

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема практического занятия
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	1	6	2	-	Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями.
2	2	8	4	-	Программирование токарных операций в G-кодах.
3	3	8	4	-	Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах.
Итого:		22	10	-	

Лабораторные работы

Лабораторные работы учебным планом не предусмотрены.

Самостоятельная работа студента

Таблица 5.2.3

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема	Вид СРС
		ОФО	ЗФО	ОФО		
1	1	20	27	-	Понятие числового управления станками, станочными модулями, гибкими автоматизированными модулями и линиями.	Подготовка к защите практических работ
2	2	22	44	-	Программирование токарных операций в G-кодах.	Подготовка к защите практических работ
3	3	22	44	-	Программирование фрезерных и сверлильных операций в G-кодах.	Подготовка к защите практических работ
4	1-3	36	9	-	Подготовка к экзамену	Экзамен
Итого:		64	115	-		

5.2.3. Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий:

Информационно – коммуникационная технология (лекция-визуализация); проблемная технология (решение практико-ориентированных задач).....

6. Тематика курсовых работ/проектов

Курсовые работы/проекты учебным планом не предусмотрены

7. Контрольные работы

7.1. Методические указания для выполнения контрольных работ.

Контрольная работа состоит из следующих элементов:

1 Титульный лист.

Титульный лист является первой страницей контрольной работы и служит источником информации, необходимой для обработки и поиска документа.

Титульный лист выполняется на формате А4 по ГОСТ 2.301 и содержит следующие сведения:

- наименование учебного заведения и структурного подразделения в котором осуществлялась подготовка обучающегося;

- грифы согласования;

- наименование темы контрольной работы;

- номер (шифр) документа;

- должности, ученые степени, фамилии и инициалы руководителя, разработчика;

- место и дата выполнения работы.

2 Содержание.

Содержание включает введение, наименование всех разделов, подразделов, пунктов основной части и заключение с указанием номеров страниц, с которых начинаются эти элементы пояснительной записки.

3 Введение.

Объем введения в работе должен составлять 1-3 страницы. Во введении определяются цель и задачи исследования, методы, применяемые в работе. Во введении к контрольной работе должна быть обоснована актуальность и новизна выбранной темы.

4 Основная часть.

Основная часть пояснительной записки должна содержать данные, отражающие существо, методику и основные результаты выполненной контрольной работы и содержать от трех до пяти разделов (глав) объемом 20-25 страниц.

Основная часть должна содержать:

- выбор и обоснование принятого направления разработки;

- методы решения задач и их сравнительную оценку;

- обзор теоретических или прикладных исследований, которые уже существуют;

- общую методику выполнения поставленной задачи;

- теоретические и (или) расчетные исследования;

- методы исследования и (или) методы расчета, принципы действия разработанных объектов, их характеристики;

- обобщение и оценку результатов работы, включающие оценку полноты решения поставленной задачи и предложения по дальнейшим направлениям;

В зависимости от особенностей выполненной работы основную часть излагают в виде текста, таблиц, сочетания иллюстраций и таблиц или сочетания текста, иллюстраций и таблиц.

5 Заключение.

В заключении необходимо сформулировать выводы по проделанной работе, зафиксировать степень достижения поставленных целей и задач. Объем заключения составляет 1-3 страницы.

6 Список использованных источников.

В контрольной работе необходимо на заключительном этапе ее разработки оформить список использованных источников (книг, статей, авторефератов, диссертаций, официальных сайтов и др).

Сведения об источниках приводятся в соответствии с требованиями ГОСТ ГОСТ 7.1 – 2003 в порядке появления ссылок на источники в тексте.

Ссылки на источники в тексте контрольной работе приводятся в квадратных скобках.

7.2. Тематика контрольных работ.

1 Формирование исходных данных на проектирование;

2 Операционный маршрут обработки, эскизы обработки, комплект технологической документации, листы иллюстраций технологического процесса.

8. Оценка результатов освоения дисциплины

8.1. Критерии оценивания степени полноты и качества освоения компетенций в соответствии с планируемыми результатами обучения приведены в Приложении 1.

8.2. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся очной формы обучения представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1

№ п/п	Виды мероприятий в рамках текущего контроля	Количество баллов
1 текущая аттестация		
1	Работа на практических занятиях и защита отчета по практическим работам	20
2	Тестирование	10
	ИТОГО за первую текущую аттестацию	30
2 текущая аттестация		
1	Работа на практических занятиях и защита отчета по практическим работам	20
2	Тестирование	10
	ИТОГО за вторую текущую аттестацию	30
3 текущая аттестация		
1	Работа на практических занятиях и защита отчета по практическим работам	30
2	Устный опрос	10
	ИТОГО за третью текущую аттестацию	40
	ВСЕГО	100

8.3. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся заочной формы обучения представлена в таблице 8.2.

Таблица 8.2

№ п/п	Виды мероприятий в рамках текущего контроля	Количество баллов
1	Выполнение и защита практических работ	30
2	Устный опрос	30
3	Выполнение контрольной работы	40
	ВСЕГО	100

9. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

9.1. Перечень рекомендуемой литературы представлен в Приложении 2.

9.2. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы

№	Наименование информационных ресурсов	Ссылка
1	Сайт ФГБОУ ВО ТИУ	https://www.tyuiu.ru/
2	Система поддержки учебного процесса Educon	https://educon2.tyuiu.ru/
3	Электронный каталог/Электронная библиотека ТИУ	http://webirbis.tsogu.ru/
4	Веб интерфейс для веб конференций	https://bigbb.tyuiu.ru/b/

9.3. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в т.ч. отечественного производства:

- Microsoft Office Professional Plus; Microsoft Windows

10. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Помещения для проведения всех видов работы, предусмотренных учебным планом, укомплектованы необходимым оборудованием и техническими средствами обучения.

Таблица 10.1

Обеспеченность материально-технических условий реализации ОПОП ВО

№ п/п	Наименование учебных предметов, курсов, дисциплин, практики, иных видов учебной деятельности, предусмотренных учебным планом образовательной программы	Наименование помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом, в том числе помещения для самостоятельной работы, с указанием перечня основного оборудования, учебно-наглядных пособий и используемого программного обеспечения	Адрес (местоположение) помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом (в случае реализации образовательной программы в сетевой форме дополнительно указывается наименование организации, с которой заключен договор)
1	2	3	4
1	Программирование технологических систем машиностроительного производства	<p>Лекционные занятия: Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа (практические занятия); курсового проектирования (выполнения курсовых работ); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации. Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная. Программное обеспечение: Microsoft Windows, Microsoft Office Professional Plus</p> <p>Практические занятия: Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа (практические занятия); курсового проектирования (выполнения курсовых работ); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации. Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная. Программное обеспечение: Microsoft Windows, Microsoft Office Professional Plus</p>	<p>625000, Тюменская область, г. Тюмень, ул. Орджоникидзе, д.54, корп. 1а</p> <p>625000, Тюменская область, г. Тюмень, ул. Орджоникидзе, д.54, корп. 1а</p>

11. Методические указания по организации СРС

11.1. Методические указания к практическим занятиям по дисциплине «Программирование технологических систем машиностроительного производства» по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

11.2. Методические указания по организации самостоятельной работы по дисциплине «Программирование технологических систем машиностроительного производства» по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

Планируемые результаты обучения для формирования компетенции и критерии их оценивания

Дисциплина Программирование технологических систем машиностроительного производства

Код, направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Направленность (профиль): Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
ПКС-4 Способен разрабатывать с использованием CAD-, CAPP-систем технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности	ПКС-4.1 Выбирает с применением CAD-, CAPP-систем вид и метод изготовления и схем базирования исходных заготовок и стандартных средств технологического оснащения, необходимых для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности	Знать: 31 основные понятия и определения, относящиеся к программированию автоматизированного оборудования	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы
		Уметь: У1 анализировать последовательность разработки УП	не умеет, анализировать последовательность разработки УП не зная теоретический материал основам конструирования и технической механике	умеет анализировать последовательность разработки УП, но допускает ошибки ссылаясь на теоритические аспекты конструирования и технической механики	умеет анализировать последовательность разработки УП, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих собственных суждений	умеет анализировать последовательность разработки УП, основываясь на теоретических аспектах конструирования и технической механики

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Владеть: В1 знаниями построения этапов подготовки УП	не владеет знаниями построения этапов подготовки УП	владеет знаниями построения этапов подготовки УП, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет знаниями построения этапов подготовки УП, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	владеет знаниями построения этапов подготовки УП, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно
		Знать: 32 особенности изготовления, сборки и транспортировки деталей при использовании оборудования с ЧПУ	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы
		Уметь: У2 составлять программы и подпрограммы	не умеет, составлять программы и подпрограммы не зная теоретический материал основам конструирования и технической механике	умеет составлять программы и подпрограммы, но допускает ошибки ссылаясь на теоритические аспекты конструирования и технической механики	умеет составлять программы и подпрограммы, допуская ошибки, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений	умеет составлять программы и подпрограммы, допуская ошибки, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Владеть: основными G, M-командами B2	не владеет основными G, M-командами	владеет основными G, M-командами, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет основными G, M-командами, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	владеет основными G, M-командами, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно
	ПКС-4.3 Применяет методику выбора технологических режимов технологических операций и определяет тип производства изготовления машиностроительных изделий средней сложности с применением САРР-систем	Знать: 33 структуру ТП	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы
		Уметь: U3 настраивать технологическую систему под структуру ТП	не умеет, настраивать технологическую систему под структуру ТП не зная теоретический материал основам конструирования и технической механике	умеет настраивать технологическую систему под структуру ТП, но допускает ошибки ссылаясь на теоритические аспекты конструирования и технической механики	умеет настраивать технологическую систему под структуру ТП, допуская ошибки, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений	умеет настраивать технологическую систему под структуру ТП, основываясь на теоретических аспектах конструирования и технической механики

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Владеть: В3 типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке	не владеет типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке	владеет типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	владеет типовыми схемами переходов при черновой и чистовой обработке, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно

КАРТА

обеспеченности дисциплины учебной и учебно-методической литературой

Дисциплина Программирование технологических систем машиностроительного производства

Код, направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Направленность (профиль) Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

№ п/п	Название учебного, учебно-методического издания, автор, издательство, вид издания, год издания	Количество экземпляров в в БИК	Контингент обучающихся, использующих указанную литературу	Обеспеченность обучающихся литературой, %	Наличие электронного варианта в ЭБС (+/-)
1	Основы программирования фрезерной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : [Электронный ресурс] : учебное пособие / А. Н. Поляков, А. Н. Гончаров, А. И. Сердюк, А. Д. Припадчев. - Оренбург : Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2014. - 198 с. - URL: http://www.iprbookshop.ru/33646.html . - Режим доступа: для автор. пользователей. - ЭБС "IPR BOOKS".	ЭР	25	100	+
2	Сергеев, А. И. Программирование оборудования с числовым программным управлением : [Электронный ресурс] : учебное пособие / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. - Оренбург : Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2016. - 118 с. - URL: http://www.iprbookshop.ru/61398.html . - Режим доступа: для автор. пользователей. - ЭБС "IPR BOOKS".	ЭР	25	100	+
4	Программирование технологических систем машиностроительного производства : методические указания по выполнению контрольных работ, лабораторных работ, к практическим занятиям и организации самостоятельной работы по дисциплине «Программирование технологических систем машиностроительного производства» для обучающихся направления подготовки 15.03.01 Машиностроение всех форм обучения / ТИУ ; сост. О. Ю. Теплоухов. - Тюмень : ТИУ, 2018. - 32 с. - Электронная библиотека ТИУ	ЭР	25	100	+

ЭР – электронный ресурс для автор. пользователей доступен через Электронный каталог/Электронную библиотеку ТИУ <http://webirbis.tsogu.ru/>

Внутренний документ "Программирование технологических систем машиностроительного производства_2022_15.03.01_ТПМБ"

Документ подготовил: Кокорин Илья Николаевич

Документ подписал: Путилова Ульяна Сергеевна

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана Викторовна	Согласовано
	Директор	Каюкова Дарья Хрисановна		Согласовано
	Директор института	Халин Анатолий Николаевич	Кулемина Алёна Александровна	Согласовано
	Заведующий кафедрой, имеющий ученую степень кандидата наук	Некрасов Роман Юрьевич		Согласовано