

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования

"Московский авиационный институт
(национальный исследовательский университет)"

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

Козорез Д.А.

3 июля 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (000196010)

Автоматизированные системы технологической подготовки производства

(указывается наименование дисциплины по учебному плану)

Направление подготовки	22.03.01 Материаловедение и технологии материалов
Квалификация выпускника	Бакалавр
Профиль подготовки	Материаловедение и технологии металлических материалов
Форма обучения	очная (очно, очно-заочное, заочное)
Выпускающая кафедра	ТАОМ
Обеспечивающая кафедра	ТАОМ
Кафедра-разработчик рабочей программы	ТАОМ

Семестр	З.Е.	Трудоемкость, час.	Лекций, час.	Практич. занятий, час.	Лаборат. работ, час.	СРС, час	Экзамен-нов, час.	Форма промежуточног о контроля
7	2	72	18	18	0	36	0	Зч
8	2	72	8	20	0	44	0	Зо
Итого	4	144	26	38	0	80	0	

Москва

2023

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Разделы рабочей программы

1. Цели освоения дисциплины. Перечень планируемых результатов обучения.
2. Место дисциплины в структуре образовательной программы.
3. Структура и содержание дисциплины.
4. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине.
5. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.
6. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины.
7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины.
8. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины.
9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине.
10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине.

Приложения к рабочей программе дисциплины

Приложение 1. Аннотация рабочей программы

Приложение 2. Прикрепленные файлы

Программа составлена в соответствии с требованиями СУОС МАИ, разработанного на основе ФГОС ВО (3++) по направлению 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов

Авторы программы:

Овчинников А.В.

Заведующий обеспечивающей кафедрой ТАОМ

Программа одобрена:

Заведующий выпускающей кафедрой
ТАОМ

Директор выпускающего филиала СТ

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ И РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ.

Целью освоения дисциплины Автоматизированные системы технологической подготовки производства является достижение следующих результатов освоения(РО):

№	Шифр	Результат обучения
1	З (ДПК-2.1)	Знает принципы функционирования САЕ-программ для компьютерного технологического моделирования.
2	У (ДПК-2.1)	Умеет выбирать САЕ-программу для конкретных прикладных целей моделирования.
3	З (ДПК-2.2)	Знает состав исходных данных для технологического моделирования.
4	У (ДПК-2.2)	Умеет осуществлять подготовку исходных данных для компьютерного технологического моделирования.
5	В (ДПК-2.2)	Владеет навыками подготовки исходных данных для технологического моделирования.
6	З (ДПК-2.3)	Знаком с процедурой компьютерного технологического моделирования.
7	У (ДПК-2.3)	Умеет выполнять анализ результатов компьютерного технологического моделирования.
8	В (ДПК-2.3)	Владеет навыками компьютерного технологического моделирования и анализа его результатов с использованием встроенного виртуального инструментария.
9	В-1(ПКР-5.2)	Владеть навыками по перспективному планированию и модернизации технологических процессов, по механизации и автоматизации производства

Перечисленные РО являются основой для формирования следующих компетенций:

№	Шифр	Компетенция
1	ДПК-2	Способностью использования современных САЕ-программ для компьютерного технологического моделирования процессов изготовления и обработки металлических изделий
2	ПКР-5	Способен осуществлять анализ новых технологий производства материалов и разрабатывать рекомендации по составу и способам обработки материалов с целью повышения их конкурентно-способности

Индикаторы достижения компетенций, служащие для проверки сформированности части соответствующей компетенции:

№	Шифр	Индикатор компетенций
1	ДПК-2.1	Демонстрирует понимание принципов функционирования САЕ-программ для компьютерного технологического моделирования.
2	ДПК-2.2	Готовит исходные данные для компьютерного технологического моделирования.
3	ДПК-2.3	Осуществляет компьютерное технологическое моделирование и анализ его результатов.

4	ПКР-5.2	Участвует в совершенствовании технологии, механизации и автоматизации производственных процессов
5	ПКР-5.2	Участвует в совершенствовании технологии, механизации и автоматизации производственных процессов

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.

Дисциплина Автоматизированные системы технологической подготовки производства является предшествующей и последующей для следующих дисциплин:

N	Предшествующие дисциплины	Последующие дисциплины
1	Научные основы материаловедения	Итоговая гос. аттестация
2		Технологическое оборудование в процессах обработки металлических материалов
3		Физические методы исследования материалов (Методы неразрушающего контроля качества изделий)

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость практики составляет 4 зачетных(ые) единиц(ы), 144 часа(ов).

Модуль	Раздел	Лекции	Практич. занятия	Лаборат. работы	СРС	Всего часов	Всего с экзаменами и курсовыми
АС ТПП 7 семестр	Введение в АС ТПП	2	0	0	2	4	72
	Особенности технологической подготовки производства деформированных полуфабрикатов	2	0	0	2	4	
	Методы построения АС ТПП	2	0	0	2	4	
	Основные требования к комплексной автоматизации технологической подготовки производства	2	0	0	2	4	
	Этапы создания АСТПП	2	0	0	2	4	

	АСТП производства деформированных полуфабрикатов на примере технологии объёмной штамповки	2	0	0	2	4	
	Система анализа и проектирования технологий ОМД QForm	4	10	0	14	28	
	Основы функционирования системы QForm	2	8	0	10	20	
АС ТПП 8 семестр	Моделирование процессов ОМД в системе QForm	4	6	0	32	42	72
	Применение результатов моделирования в QForm при технологической подготовке производства деформированных полуфабрикатов	2	8	0	6	16	
	Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента	2	6	0	6	14	
Всего		26	38	0	80	144	144

3.1. Лекции

№ п/п	Раздел дисциплины	Объем часов	Тема лекции
1	1.1.Введение в АС ТПП	2	Введение в АСТПП
2	1.2.Особенности технологической подготовки производства деформированных полуфабрикатов	2	Особенности технологической подготовки производства деформированных полуфабрикатов
3	1.3.Методы построения АС ТПП	2	Методы построения АС ТПП

4	1.4.Основные требования к комплексной автоматизации технологической подготовки производства	2	Основные требования к комплексной автоматизации технологической подготовки производства
5	1.5.Этапы создания АСТПП	2	Этапы создания АСТПП
6	1.6.АСТП производства деформированных полуфабрикатов на примере технологии объёмной штамповки	2	АСТП производства деформированных полуфабрикатов на примере технологии объёмной штамповки
7	1.7.Система анализа и проектирования технологий ОМД QForm	4	Система анализа и проектирования технологий ОМД QForm
8	1.8.Основы функционирования системы QForm	2	Основы функционирования системы QForm
9	2.1.Моделирование процессов ОМД в системе QForm	2	Подготовка исходных данных
10	2.1.Моделирование процессов ОМД в системе QForm	2	Моделирование процессов ОМД
11	2.2.Применение результатов моделирования в QForm при технологической подготовке производства деформированных полуфабрикатов	2	Применение результатов моделирования в QForm при технологической подготовке производства деформированных полуфабрикатов
12	2.3.Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента	2	Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента
Итого:		26	

3.2. Содержание лекций

1.1.1. Введение в АСТПП (АЗ: 2, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Предмет дисциплины. Структура и основные положения. Определения АСТПП, назначение, основные требования. Общие сведения о современном состоянии АСТПП и оборудования. Использование АСТПП на производстве.

- 1.2.1. Особенности технологической подготовки производства деформированных полуфабрикатов (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: Технологические особенности процессов ОМД. Схемы технологической подготовки производства кованных, штампованных, прессованных и катаных полуфабрикатов.
- 1.3.1. Методы построения АС ТПП (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: Методы поискового проектирования, группового проектирования и комплексной детали, индивидуального проектирования.
- 1.4.1. Основные требования к комплексной автоматизации технологической подготовки производства (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: Сквозные системы автоматизированного проектирования. Инвариантная и изменяемая части. Интеграция в АС. Максимальная инвариантность. Иерархический и пакетный принципы. Оптимизация решений. Разделение функций.
- 1.5.1. Этапы создания АСТПП (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: Постановка задачи проектирования. Разработка технологических алгоритмов. Разработка машинных алгоритмов. Понятие математической модели и их виды. Внедрения системы в производство.
- 1.6.1. АСТП производства деформированных полуфабрикатов на примере технологии объёмной штамповки (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: Процедура ручного проектирования. Этапы конструирования поковки, выбора технологических параметров. Структура АСТПП. Содержание входной и выходной информации.
- 1.7.1. Система анализа и проектирования технологий ОМД QForm (АЗ: 4, СРС: 4)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция
Описание: История создания. Основы метода конечных элементов. Интеграция с CAD/CAM-системами. Структура системы.
- 1.8.1. Основы функционирования системы QForm (АЗ: 2, СРС: 2)**
Тип лекции: Информационная лекция
Форма организации: Лекция

Прикрепленные файлы: Основы функционирования системы QForm.pdf

Описание: Технологические возможности. Общий подход к решению задач пластического течения. Виды моделируемых процессов.

2.1.1. Подготовка исходных данных (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Подготовка геометрической информации. Подготовка исходных данных.

2.1.2. Моделирование процессов ОМД (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Файловая структура результатов расчёта. Моделирование процессов ОМД.

2.2.1. Применение результатов моделирования в QForm при технологической подготовке производства деформированных полуфабрикатов (АЗ: 2, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Инструменты анализа результатов моделирования пластической деформации. Поля технологических параметров. Графический интерфейс системы. Трассируемые точки. Запись результатов моделирования в файл *.txt.

2.3.1. Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента (АЗ: 2, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Инструменты анализа результатов моделирования напряжённо-деформированного состояния в инструменте инструмента. Граничные условия. Контактные напряжения. Деформированный контур инструмента.

3.3. Практические занятия

№ п/п	Раздел дисциплины	Объем часов	Наименование практического занятия
1	1.7.Система анализа и проектирования технологий ОМД QForm	10	Интерфейс системы QForm
2	1.8.Основы функционирования системы QForm	8	Технологические возможности системы QForm
3	2.1.Моделирование процессов ОМД в системе QForm	2	Подготовка графической информации для системы QForm
4	2.1.Моделирование процессов ОМД в системе QForm	4	Моделирование процесса объёмной штамповки в системе QForm

5	2.2.Применение результатов моделирования в QForm при технологической подготовке производства деформированных полуфабрикатов	8	Анализ результатов моделирования процессов пластической деформации в системе QForm
6	2.3.Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента	6	Анализ результатов моделирования работы деформирующего инструмента в системе QForm
Итого:		38	

3.4. Содержание практических занятий

1.7.1. Интерфейс системы QForm (АЗ: 10, СРС: 10)

Форма организации: Практическое занятие

1.8.1. Технологические возможности системы QForm (АЗ: 8, СРС: 8)

Форма организации: Практическое занятие

2.1.1. Подготовка графической информации для системы QForm (АЗ: 2, СРС: 2)

Форма организации: Практическое занятие

2.1.2. Моделирование процесса объёмной штамповки в системе QForm (АЗ: 4, СРС: 2)

Форма организации: Практическое занятие

2.2.1. Анализ результатов моделирования процессов пластической деформации в системе QForm (АЗ: 8, СРС: 4)

Форма организации: Практическое занятие

2.3.1. Анализ результатов моделирования работы деформирующего инструмента в системе QForm (АЗ: 6, СРС: 4)

Форма организации: Практическое занятие

3.5. Лабораторные работы

Не предусмотрено учебным планом.

3.6. Курсовые работы и проекты по дисциплине

3.7. Промежуточная аттестация

1. Зачет (7 семестр)

Прикрепленные файлы: Зачет (7 семестр).pdf

2. Зачет с оценкой (8 семестр)

4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

1. Основная и дополнительная литература по дисциплине
2. Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».
3. Ресурсы научно-технической библиотеки МАИ.
4. Информационные стенды кафедры.

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Описание показателей, критерии оценивания компетенций и описание шкал оценивания осуществляются в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценки результатов обучения студентов по дисциплине (Приказ №42 от 04.04.2014 «Об утверждении положения «Рейтинг по дисциплине»).

Для оценивания интегрированных и практико-ориентированных заданий обучающихся используются следующие критерии по 100-балльной шкале:

1. Формулирование представленной информации в виде проблемы;
2. Предложение способа решения проблемы;
3. Обоснование способа решения проблемы;
4. Демонстрация способа решения проблемы.

Оценивание осуществляется по следующей шкале:

100-балльная шкала	Результат освоения
менее 40	Критерий не сформирован
41-70	Критерий четко не выражен
71-100	Критерий выражен четко

Для оценивания ситуационных заданий используется следующая шкала:

100-балльная шкала	Результат освоения
менее 30	обучающийся не может сформулировать проблему, представленную в задании
31-50	обучающийся формулирует поставленную задачу, у него сформированы изолированные знания и умения, однако отсутствуют интегрированные понятия и навыки, в результате чего допущены ошибки в решении и задание не выполнено
51-80	задание выполнено, обучающийся применяет знания для решения поставленной проблемы, однако не сформированы компетенции, вследствие чего обучающийся испытывает затруднения в демонстрации способов решения задачи

81-100	задание выполнено как в теоретическом, так и в практическом плане, обучающийся легко демонстрирует свою компетентность по данному вопросу
--------	---

Фонды оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения, включают в себя:

- вопросы к промежуточной аттестации.

Перечень компетенций и этапы их формирования приведены в следующей таблице:

N	Шифр	Компетенция	Этапы формирования компетенции
1	ДПК-2	Способностью использования современных САЕ-программ для компьютерного технологического моделирования процессов изготовления и обработки металлических изделий	5. Применение результатов моделирования в QForm при проектировании деформирующего инструмента .
2	ПКР-5	Способен осуществлять анализ новых технологий производства материалов и разрабатывать рекомендации по составу и способам обработки материалов с целью повышения их конкуренто-способности	Владеть навыками по перспективному планированию и модернизации технологических процессов, по механизации и автоматизации производства Семестры - 7, 8

Комплект типовых индивидуальных заданий

N	Раздел дисциплины	Объем, часов	Наименование типового задания
1	Моделирование процессов ОМД в системе QForm	26	Моделирование процесса объёмной штамповки осесимметричной поковки.
Итого:		26	

Содержание типовых заданий

2.1.1. Моделирование процесса объёмной штамповки осесимметричной поковки. (СРС: 26)

Тематика: Расчётно-графическая работа включает подготовку исходных данных, осуществление компьютерного моделирования и составление отчёта по работе в электронном виде. В качестве задания для моделирования выдаётся технология горячей объёмной штамповки, разработанная студентом в курсовой работе по разделу "Кузнечно-штамповочное производство" дисциплины "Материаловедение и технология конструкционных материалов", выполняемой в 7 семестре.

Тип: Расчетная работа

Прикрепленные файлы:

Моделирование процесса объёмной штамповки осесимметричной поковки..pdf

Вопросы к промежуточной аттестации

"Автоматизированные системы технологической подготовки производства"

1. Зачет (7 семестр)

Прикрепленные файлы: Зачет (7 семестр).pdf

2. Зачет с оценкой (8 семестр)

Прикрепленные файлы: Зачет с оценкой (8 семестр).pdf

**6. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ
ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ
ДИСЦИПЛИНЫ**

а) Основная литература:

- / Часть 7. Системы проектирования технологических процессов / Куликов Д. Д., Яблочников Е.И, Бабанин В.С. Учебно-методическое пособие.
- СПб: СПбГУ ИТМО, 2011. – 136 с.
<http://window.edu.ru/resource/587/76587/files/itmo857.pdf>

Литература из электронного каталога:

- Бабанин В.С., Куликов Д.Д., Яблочников Е.И. Интеллектуальные программные комплексы для технической и технологической подготовки производства Системы проектирования технологических процессов . СПбГУ ИТМО, 2011. - 136 с.

б) Дополнительная литература:

- 2. Овчинников А.В., Пименов С.С. Подготовка 2D-графической информации для системы QForm 5. Методические указания к лабораторной работе по дисциплине «АС ТПП», М.: Издательский центр МАИ, 2015, 35 с.
- 3. Овчинников А.В., Пименов С.С. Моделирование процесса объёмной штамповки в системе QForm 5. Методические указания к лабораторной работе по дисциплине «АС ТПП», М.: Издательский центр МАИ, 2015, 43 с.
- 1. Куликов Д.Д, Яблочников Е.И., Бабанин В.С. «Интеллектуальные программные комплексы для технической и технологической подготовки производства

**7. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ
ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ
«ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ
ДИСЦИПЛИНЫ**

Для обеспечения образовательного процесса по дисциплине обучающимся предоставляется возможность круглосуточного дистанционного индивидуального доступа к электронным библиотечным системам из любой точки, в которой имеется доступ к сети «Интернет».

Наименование ресурса	Интернет-ссылка на ресурс
"ZNANIUM.COM"	
Договор № 4855 эбс/027-1-3200-20 от 08.12.2020 с ООО "ЗНАНИУМ" С «18»12.2020 г. по «17»12.2021 г	http://znanium.com
Договор № эбс/027-1-3026-21 от 22.12.2021 с ООО "ЗНАНИУМ" С «15»12.2021 г. по «31»12.2022 г	https://znanium.com/
Договор № эбс/027-1-2586-22 от 07.12.2022 с ООО "ЗНАНИУМ" С «20»12.2022 г. по «31»12.2023 г	

ООО "Издательство Лань"	
Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "Издательство Лань" С «22»_02. 2021г. по « 21» 02.2022 г	e.lanbook.com
Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «22»_02. 2021г. по « 21» 02.2022	
Договор № СЭБ 027-0-0400-21 от 15.09.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «15»_09. 2021г. по « 14» 09.2024	
Договор № 027-1-0169-22 от 07.02.2022 года с ООО "Издательство Лань" С «22»_02. 2022г. по « 21» 02.2023 г	
Договор № 027-1-0168-22 от 07.02.2022 года с ООО "ЭБС Лань" С «22»_02. 2022г. по « 21» 02.2023	
ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ"	
Электронная библиотечная система ЮРАЙТ. ЭБС "Легендарные книги"	http://biblio-online.ru , https://biblio-online.ru/catalog/legendary
Договор № 027-1-3191-20 от 04.12.2020г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО С «04»12.2020 г. по «03»12.2021	https://urait.ru/
Договор № 027-1-3194-20 от 04.12.2020г. с ООО "Электронное издательства ЮРАЙТ" С «04»12.2020 г. по «03»12.2021 г	https://urait.ru/
Договор № 027-1-3034-21 от 03.12.2021г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2021 г. по «03»12.2022 г	https://urait.ru/
Договор № 150-1-3269-21 от 10.12.21 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО	https://urait.ru/
Договор № 027-1-2554-22 от 01.12.2022г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2022 г. по «03»12.2023 г	
Договор № 5537 от 25.11.2022 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО	
Электронная библиотека МАИ	
Электронная библиотека МАИ (собственность МАИ). Лицензионный договор № 0267-НИЧ-13 от 11.12.2013 г. с ООО "Дата Экспресс "на право использования программы для ЭВМ Автоматизированная интегрированная библиотечная система (АИБС) «МегаПро» (для размещения Электронной библиотеки МАИ)	https://elibrary.mai.ru/MegaPro/Web
Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России	
Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России. Соглашение о создании Консорциума вузов России "Национальный объединенный аэрокосмический университет" от 03.09.2012 г. Договор о сетевом взаимодействии от 15.12.2014 г. Соглашение от «03»09.2012 г. бессрочно	

Библиотека РФФИ	
Библиотека РФФИ	http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library
Единое окно доступа к образовательным ресурсам	
Единое окно доступа к образовательным ресурсам	http://window.edu.ru/
Polpred.com	
Polpred.com. Обзор СМИ	http://polpred.com
ООО "РУНЭБ"	
Договор № 027-1-3051-20 от 07.12.2020 с ООО "РУНЭБ" С «07»12.2020 г. по «06»12.2028	http://elibrary.ru
Договор № 027-1-2895-21 от 03.12.2021 с ООО "РУНЭБ" С «03»12.2021 г. по «02»12.2039	
Договор № 027-133215-22 от 20.12.2022 с ООО "НЭБ" С «20»12.2022 г. по «19»12.2030	
ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт"	
Договор № РКТ-054/20/027-1-1129-20 от 30.05.2020 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2020 г. по «31»05.2021 г	http://text.rucont.ru/
Договор № 027-1-1235-21 от 01.06.2021 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2021 г. по «31»05.2022 г	https://text.rucont.ru/
Договор № 027-1-1467-22 от 09.06.2022 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2022 г. по «31»05.2023 г	https://text.rucont.ru/
ФГБУ "РГБ"	
Договор о предоставлении доступа к Национальной электронной библиотеке (НЭБ) №101/НЭБ/2139 от 13.11.2018г. с ФГБУ" РГБ" С «13»11. 2018 г. по «12» 11. 2023	http://нэб.рф
НП НЭИКОН	
Соглашение № 715 ДС-2011 от 16.05.2011 о сотрудничестве в Консорциуме НЭИКОН С «16» 05.2011 г с автоматическим продлением Национальная подписка на-2021 г с РФФИ Государственного задания № 075-00011-20-00 Web Of Science- https://apps.webofknowledge.com Scopus- http://scopus.com Elsevier- http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections	http://archive.neicon.ru https://apps.webofknowledge.com http://scopus.com http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections
	http://rd.springer.com , http://www.springerprotocols.com

<p>Математическая база данных zbMATH: http://zbMATH.org</p> <p>American Chemical Society (ACS)- https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>American Institute of Physics (AIP)- https://www.scitation.org/</p> <p>American Physical Society- https://journals.aps.org/about</p> <p>EBSCO Publishing (База CASC)- http://search.ebscohost.com</p> <p>Cambridge University Press (CUP)- https://www.cambridge.org/core</p> <p>IEL издательства IEEE (Institute of Electrical and Electronics Engineers , Inc.)- https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>INSPEC компании EBSCO- INSPEC</p> <p>Institute of Physics (IOP) издательства IOP Publishing- https://iopscience.iop.org/</p> <p>MathSciNet American Mathematical Society- https://www.ams.org/home/page</p> <p>Optical Society of America (OSA)- https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>Oxford University Press- https://academic.oup.com/journals/</p> <p>ProQuest Dissertations & Theses Global- https://search.proquest.com/index</p> <p>ORBIT Intelligence - база данных QUESTEL- https://www.orbit.com/</p> <p>SAGE Publication- https://journals.sagepub.com/</p> <p>Annual Reviews Science Collection (AR)- https://www.annualreviews.org</p> <p>JSTOR- www.jstor.org</p> <p>Wiley. John Wiley & Sons.- https://onlinelibrary.wiley.com/</p> <p>Национальная подписка на 2022 г с РФФИ Государственного задания</p>	<p>http://zbMATH.org</p> <p>https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>https://www.scitation.org/</p> <p>https://journals.aps.org/about</p> <p>http://search.ebscohost.com</p> <p>https://www.cambridge.org/core</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>https://iopscience.iop.org/</p> <p>https://www.ams.org/home/page</p> <p>https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>https://academic.oup.com/journals/</p> <p>https://search.proquest.com/index</p> <p>https://www.orbit.com/</p> <p>https://journals.sagepub.com/</p> <p>https://www.annualreviews.org</p> <p>www.jstor.org</p> <p>https://onlinelibrary.wiley.com</p>
<p>Springer Nature:</p> <p>1. eBoock Collection: журналы, книги - https://link.springer.com</p> <p>2. Коллекция журналов и базы данных Springer Nature: https://link.springer.com</p> <p>Begell House Inc. https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>China Academic Journals (CD Edition) Electronic Publishing House Co., Ltd: https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>Institute of Electrical and Electronics Engineers:</p>	<p>https://link.springer.com</p> <p>https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/</p>
<p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p>	<p>home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p>

EBSCO.	https://www.search.ebscohost.com/	https://www.search.ebscohost.com/
INSPEC:		
1. База данных Academic Search Premier		
2. База данных eBook Academic Collection		
3. eBook EngineeringCore Collection		
ORBIT Intelligence	- база данных QUESTEL:	https://www.orbit.com/
https://www.orbit.com/		
SAGE	https://journals.sagepub.com/	https://journals.sagepub.com/
Publication:		
Wiley:	https://onlinelibrary.wiley.com/	https://onlinelibrary.wiley.com/

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Эффективным способом развития творческих способностей студентов при изучении дисциплины является самостоятельная работа, которая нацелена на проработку студентами материала прошедших контактных занятий и подготовку к предстоящим занятиям.

Самостоятельная работа студентов проводится ими в соответствии с собственными возможностями. Можно, однако, рекомендовать групповое изучение материалов, обеспечивающее совместную работу нескольких студентов, что положительно влияет на качество проработки программы курса.

В то же время высокая степень усвоения изучаемой дисциплины достигается при постоянной работе студентов над текущим материалом. В этой связи желательна проработка лекционного материала в день его прочтения, что позволяет, во-первых, оперативно (на следующей лекции) снимать возникающие вопросы и, во-вторых, создавать багаж знаний по дисциплине задолго до промежуточной аттестации.

При подготовке к практическим занятиям также необходима проработка лекционного материала. Это позволит осознанно работать с предлагаемым материалом преподавателем на практическом занятии, а, следовательно, закладывать базу методик и приемов при решении практических задач.

При изучении материала необходимо делать акцент не на зазубривании материала, а на понимании его физической сути, что развивает мышление и позволяет понять методологию изучаемой дисциплины.

9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Дисциплина ориентирована на применение компьютерной техники, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", электронной библиотеки МАИ для поиска, сбора, хранения, обработки и представления информации.

Программное обеспечение, Интернет-ресурсы, электронные библиотечные системы:

1. Инженерно-графическая система «Solid Works».
2. Инженерно-графическая система «AutoCAD».
3. Программная система анализа процессов пластической деформации QForm.
4. Интернет – версия журнала «САПР и графика», <http://www.sapr.ru>.
5. Интернет – версия журнала «CAD/CAM/CAE», <http://cadcamcae.ru>.

10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1. Аудитория для чтения лекций, оборудованная компьютером, видеопроектором и экраном.
2. Компьютерный класс с персональными компьютерами, подключенными к сети Internet, медиапроектором и экраном.

Аннотация рабочей программы

Дисциплина "Автоматизированные системы технологической подготовки производства" является частью "Блока 1 Дисциплины" дисциплин подготовки студентов по направлению подготовки 22.03.01 "Материаловедение и технологии материалов". Дисциплина реализуется на "Московского авиационного института (национального исследовательского университета)" кафедрой (кафедрами) .

Дисциплина нацелена на формирование следующих компетенций: ДПК-2, ПКР-5.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с: структурой, основными принципами построения и применения автоматизированных систем технологической подготовки производства.

Дисциплина нацелена на усвоение принципов построения автоматизированных систем технологической подготовки производства (АСТПП) деформированных полуфабрикатов и изделий из металлических материалов и выработка навыков применения этих систем в инженерной деятельности. Относится к циклу учебного плана, направленному на всестороннюю подготовку студентов к решению одной из основных задач профессиональной деятельности бакалавров: проектирование технологических процессов производства изделий.

Для достижения поставленной цели в рамках дисциплины решаются следующие задачи:

- ознакомление с основным назначением и методами построения АСТПП;
- изучение требований, предъявляемых к АСТПП;
- знакомство с понятием CAD, CAM и CAE - систем;
- приобретение навыков работы в CAE - системе;
- приобретение навыков анализа технологии ОМД с использованием CAE - системы.

Преподавание дисциплины предусматривает следующие формы организации учебного процесса: Лекция, Практическое занятие.

Программой дисциплины предусмотрены следующие виды контроля: промежуточная аттестация в форме Зачет (7 семестр), Зачет с оценкой (8 семестр).

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 4 зачетных единиц, 144 часов. Программой дисциплины предусмотрены лекционные (26 часов), практические (38 часов) занятия и (80 часов) самостоятельной работы студента.

Приложение 2

к рабочей программе дисциплины
«Автоматизированные системы технологической подготовки производства»

Прикрепленные файлы

Основы функционирования системы QForm.pdf

Моделирование процесса объёмной штамповки осесимметричной поковки..pdf

Зачет с оценкой (8 семестр).pdf

Зачет (7 семестр).pdf

Блок №1 АС ТПП 7 семестр

Раздел №8 Основы функционирования системы QForm

Лекция №1 Основы функционирования системы QForm

Тип лекции: Информационная лекция

Аудиторная загрузка(объем часов): 2

Самостоятельная работа студентов(объем часов): 2

Форма организации: Лекция, мастер-класс

Дидактические единицы:

8.1 Технологические возможности QForm.

8.2 Общий подход к решению задач пластического течения. Виды моделируемых процессов.

Образовательные технологии:

Описание: Технологические возможности. Общий подход к решению задач пластического течения. Виды моделируемых процессов.

Содержание:

Это пробный текст содержания лекции, включенный с закладки «Лекции»

Блок №2 АС ТПП 8 семестр

Раздел №1 Моделирование процессов ОМД в системе QForm

Типовое задание №1 Моделирование процесса объёмной штамповки осесимметричной поковки.

Тип: Расчетная работа

Трудоемкость(объем часов): 24

Тематика: Расчётно-графическая работа включает подготовку исходных данных, осуществление компьютерного моделирования и составление отчёта по работе в электронном виде. В качестве задания для моделирования выдаётся технология горячей объёмной штамповки, разработанная студентом в курсовой работе по разделу "Кузнечно-штамповочное производство" дисциплины "Материаловедение и технология конструкционных материалов", выполняемой в 7 семестре.

Типовые варианты:

- Моделирование и анализ технологического процесса штамповки реальной поковки из номенклатуры кузнечно-штамповочного цеха металлургического предприятия.
- Моделирование и анализ технологического процесса прессования реального профиля из номенклатуры прессового цеха металлургического предприятия.
- Моделирование и анализ технологического процесса прокатки реального листа из номенклатуры прокатного цеха металлургического предприятия.
- Моделирование и анализ технологического процесса электровысадки заготовок.
- Моделирование и анализ условий работы инструмента при ковке поковок на молоте.
- Моделирование и анализ условий работы инструмента при ковке поковок на прессе.
- Моделирование и анализ условий работы инструмента при штамповке поковок на молоте.
- Моделирование и анализ условий работы инструмента при штамповке поковок на прессе.
- Моделирование и анализ условий работы прессового инструмента.

Промежуточная аттестация №2

Зачет с оценкой (8 семестр)

Семестр: 8

Вид контроля: Зо

Вопросы:

1. Технологические операции, моделируемые в QForm.
2. Исходные данные для моделирования в QForm. Вид процесса.
3. Исходные данные для моделирования в QForm. Задача моделирования.
4. Исходные данные для моделирования в QForm. Выбор геометрии.
5. Исходные данные для моделирования в QForm. Параметры процесса.
6. Исходные данные для моделирования в QForm. Параметры заготовки.
7. Исходные данные для моделирования в QForm. Параметры инструмента.
8. Исходные данные для моделирования в QForm. Дополнительные параметры.
9. Исходные данные для моделирования в QForm. Составление технологической цепочки.
10. Методика работы с системой QForm.
11. Основные требования к геометрической информации при моделировании деформации осесимметричных заготовок.
12. Возможности анализа заготовки. Поля технологических параметров.
13. Возможности анализа заготовки. Трассируемые точки.
14. Возможности анализа заготовки. Запись результатов в файл *.txt.
15. Возможности анализа напряжённо-деформированного состояния инструмента.
16. Возможности анализа инструмента. Граничные условия.
17. Возможности анализа инструмента. Контактные напряжения.
18. Возможности анализа инструмента. Деформированный контур инструмента.

Промежуточная аттестация №1

Зачет (7 семестр)

Семестр: 7

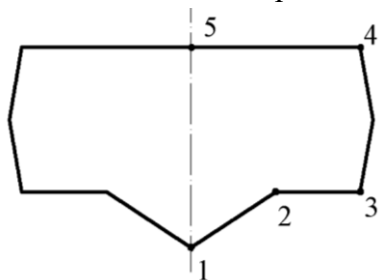
Вид контроля: Зч

Вопросы:

1. Основные цели разработки АСТПП. Разновидности САПР/АСТПП.
2. Методы построения АСТПП. Метод поискового проектирования.
3. Методы построения АСТПП. Метод усечения процесса на «комплексную деталь».
4. Методы построения АСТПП. Метод индивидуального проектирования.
5. Требования и принципы создания АСТПП. Принцип единства обеспечения.
6. Требования и принципы создания АСТПП. Взаимосвязь с CAD/CAM/CAE - средой.
7. Требования и принципы создания АСТПП. Принцип максимальной инвариантности.
8. Требования и принципы создания АСТПП. Иерархический принцип.
9. Основные этапы создания АСТПП. Постановка задачи.
10. Основные этапы создания АСТПП. Разработка технологических алгоритмов.
11. Основные этапы создания АСТПП. Разработка машинных алгоритмов.
12. Блок – схема системы QForm.
13. Технические характеристики системы QForm.

Индивидуальные задания к зачёту:

1. Моделировать процесс закрытой штамповки (без заусенечной канавки) на гидравлическом прессе осесимметричной поковки приведённой ниже конфигурации. Все углы, обтекаемые металлом скруглить R2, все штамповочные уклоны 10° . Координаты узлов контура приведены в таблице. Материал поковки, температура нагрева заготовки и штампов, смазка – произвольные, но согласованные друг с другом.



Координаты узловых точек, мм

№ точки	В А Р И А Н Т Ы							
	1		2		3		4	
	X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
1	0	0	0	0	0	0	0	0
2	40	40	40	50	40	60	40	70
3	60	40	70	50	80	60	90	70
4	60	80	70	100	80	120	90	140
5	0	80	0	100	0	120	0	140

2. На примере изотермической осадки при температуре 400°C кольцевого образца стандартных размеров из алюминиевого сплава (al) рассчитать соответствующим методом величины коэффициентов трения для вариантов расчета:

- ◆ Смазка «no-al-h»;
- ◆ Смазка «gw-al-h»;
- ◆ Смазка «01-al-h».

Оборудование: гидравлический пресс, 0.5 мм/сек.

3. Смоделировать процесс прошивки сплошным прошивнем в цилиндрической заготовке Ø250×400 мм из стали 15Г2 (15g2) отверстия Ø90 мм. Температура заготовки 1100°C, инструмента 300°C. Гидравлический пресс, 200 мм/сек. Варианты расчёта:

- ◆ нижний инструмент – плоский боёк;
- ◆ нижний инструмент – подкладное кольцо с внутренним Ø120 мм.

Остаточная толщина перемычки 10 мм.