Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 27.10.2023 11:23:19
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета машиностроения
_____ /Сафонов Е.В./
«12» сентября 2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Основы аддитивных технологий

Направление подготовки
15.03.01 «Машиностроение»

Профиль
«Высокоэффективные технологические процессы и оборудование»

Квалификация (степень) выпускника
Бакалавр

Форма обучения
Заочная

Москва 2022

Разработчики:

Старший преподаватель / Б.Ю. Сапрыкин/

Согласовано:
Заведующий кафедрой
«ОМДиАТ»

Доцент, к.т.н. / Д.А. Гневашев/

Заведующий кафедрой «ТиОМ»,

к.т.н., доцент /А.Н. Васильев/

1. Цели освоения дисциплины.

Целями освоения дисциплины «Основы аддитивных технологий» является:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению;
- формирование общеинженерных знаний и умений по данному направлению;
- изучение современных технологий аддитивного производства.

К **основным задачам** освоения дисциплины «Основы аддитивных технологий» относиться:

- овладение теоретическими и практическими методами применения технологий Аддитивного производства
- получение навыков создания прототипов машиностроительных изделий, в т.ч. формообразующих поверхностей инструмента методом быстрого прототипирования.

Следует отметить, что изучение курса «Основы аддитивных технологий» способствует расширению научного кругозора и дает тот минимум фундаментальных знаний, на базе которых сформируется четкое представление о современных технологиях аддитивного производства.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «Основы аддитивных технологий» относится к вариативной части Блока 1 «Дисциплины (модули)» и входит в основную образовательную программу подготовки бакалавра по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение», профиль «Оборудование и технология сварочного производства» очно-заочной формы обучения.

Дисциплина «Основы аддитивных технологий» взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами ООП:

– Проектная деятельность;
– Физика в производственных и технологических процессах
– Теоретическая механика
– Основы программирования и алгоритмизация в машиностроении
– Компьютерный практикум по инженерной графике
– Основы математического моделирования технологических процессов.

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	Индикаторы достижений
ОПК-7	Способностью применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении;	ИОПК-7.1. Способен провести сравнительный анализ современных методов обработки изделий с точки зрения применения малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, обеспечивающих безопасность жизнедеятельности людей и их защиту от возможных последствий аварий, катастроф и стихийных бедствий; ИОПК-7.2. Умеет разработать технологическую схему технологического процесса, обеспечивающего рациональное использование сырьевых, энергетических и других видов ресурсов

4. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоемкость дисциплины составляет **3** зачетных единицы (108 академических часа; из них – 12 часов аудиторных занятий, в том числе: 8 часов лекций, 4 часов лабораторных работ).

Дисциплина «Основы аддитивных технологий» изучается на втором курсе в четвертом семестре.

Структура и содержание дисциплины «Основы аддитивных технологий» по срокам и видам работы отражены в Приложении 1.

Содержание разделов дисциплины

Дисциплина включает в себя следующие разделы.

Раздел 1 Основы аддитивных технологий.

Основные шаги при применении аддитивных технологий при изготовлении прототипа машиностроительного изделия.

Что такое аддитивные птехнологии. Что необходимо для при их реализации. Базовые процессы аддитивных технологии. Что такое термин аддитивное производство. Преимущество аддитивного производства.

Раздел 2 Процессы

Основные процессы, применяемые в технологий аддитивного производства. Основной принцип построения физического объекта методами

аддитивного производства. Области применения прототипов. Введение и базовые принципы.

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

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

Раздел 3 Технологии

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

Технологии основанные на процессе фотолимеризации. Технология SLA. Технология SGC, FTI, DLP. Технология MJM. Технология PolyJet. Стереолитография пример построения. Процесс фотополимерезации через проекционную маску.

Процесс Экструзии. Технологии основанные на процессе экструзии Технология FDM и FFF. Контроль перемещение. Расчет траектории. Материалы.

Технологии 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.

Раздел 4 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 3Д печати. Ошибки и исправление трехмерной модели. Поддерживающие структуры

5. Образовательные технологии.

Методика преподавания дисциплины «Основы аддитивных технологий» и реализация компетентностного подхода в изложении и восприятии предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования и развития профессиональных навыков обучающихся:

– чтение лекций и проведение семинарских занятий сопровождается показом мультимедийных материалов с помощью компьютерной и мультимедийной техники, иллюстрируется наглядными пособиями и примерами применения современных технологий аддитивного производства;

- подготовка к выполнению лабораторных работ в лабораториях вуза;

Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах, определен главной целью образовательной программы, особенностью контингента

обучающихся и содержанием дисциплины «Основы аддитивных технологий» и в целом по дисциплине составляет 50% аудиторных занятий. Занятия лекционного типа составляют 50% от объема аудиторных занятий.

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

Контроль успеваемости и качества подготовки проводится в соответствием с требованиями "Положения об организации образовательного процесса в московском политехническом университете".

Для контроля успеваемости и качества освоения дисциплины настоящей программой предусмотрены следующие виды контроля:

- контроль текущей успеваемости (текущий контроль);
- промежуточная аттестация.

6.1. Организация и порядок проведения текущего контроля.

6.1.1. Формы проведения контроля.

Для проведения текущего контроля применяются следующие формы:

- *Лабораторные работы*

6.1.2. Содержание текущего контроля.

Для проведения текущего контроля применяются следующие лабораторных работ:

- *Лабораторная работа №1 - Настройка процесса печати на персональном принтере*
- *Лабораторная работа №2 - Печать на персональном 3Д принтере модели Пешка*

6.1.3. Сроки выполнения текущего контроля и шкала и критерии оценивания результатов*

Для проведения текущего контроля применяются следующие сроки сдачи:

- *Лабораторная работа №1 - Не позднее начала зачетно-экзаменационной сессии указанного в учебной плане по направлению подготовки*
- *Лабораторная работа №2 - Не позднее начала зачетно-экзаменационной сессии указанного в учебной плане по направлению подготовки*

6.2. Промежуточная аттестация. Организация и порядок проведения.

6.2.1. Форма проведения промежуточной аттестации

Форма, предусмотренная учебным планом -экзамен.

Промежуточная аттестация проводится в сроки, установленные утвержденным расписанием зачётно-экзаменационной сессии.

До даты проведения промежуточной аттестации студент должен выполнить все работы, предусмотренные настоящей рабочей программой дисциплины.

Перечень обязательных работ и форма отчетности по ним представлены в таблице (пример таблицы):

Вид работы	Форма отчетности и текущего контроля
Лабораторная работа №1 *	Оформленные отчеты (Приложение 3) лабораторных работ, предусмотренных рабочей программой дисциплины с отметкой преподавателя «зачтено»
Лабораторная работа №2 *	Оформленные отчеты (Приложение 3) лабораторных работ, предусмотренных рабочей программой дисциплины с отметкой

*Если не выполнен один или более видов учебной работы, указанных в таблице, преподаватель имеет право выставить неудовлетворительную оценку по итогам промежуточной аттестации.

6.2.2. Шкала оценивания результатов промежуточной аттестации и их описание.

Форма промежуточной аттестации: экзамен.

Шкала оценивания	Описание
Отлично	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателям, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

Хорошо	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателям, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях обычной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Удовлетворительно	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателям, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.
Не удовлетворительно	Не выполнен один или более видов учебной работы, предусмотренных рабочей программой дисциплины. Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателям, 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.

6.2.3. Организация и порядок проведения промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация - экзамен проводится по билетам в письменной форме*

* В случае если Промежуточная аттестация проводиться с применением средств электронного обучения и дистанционных образовательных технологий то экзамен проводится по билетам в устной форме с фиксацией ответа видеозаписью

Регламент проведения аттестации:

- время для подготовки ответа на вопросы (не более 20 мин.);

Содержание экзаменационного задания:

Количество вопросов в билете составляет - две штуки.

Экзаменационные билеты хранятся на кафедре и в материалах РПД не размещаются. В помощь студентам для подготовки к аттестации в РПД на

электронном образовательном ресурсе размещается перечень вопросов, выносимых на аттестацию по дисциплине и из которых формируются экзаменационные билеты

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

6.3.1. 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
ОПК-7	Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении;

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.

6.3.2. 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).

Показатель	Критерии оценивания			
	2 (не зачтено)	**3 (зачтено)**	**4 (зачтено)**	**5 (зачтено)**
ОПК-7 - Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении;				

Способен провести сравнительный анализ современных методов обработки изделий с точки зрения применения малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, обеспечивающих безопасность жизнедеятельности людей и их защиту от возможных последствий аварий, катастроф и стихийных бедствий	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие следующих знаний: основных принципов получения изделия с использованием технологий прототипирования и, в частности, аддитивных технологий	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: Основных принципов получения изделия с использованием технологий прототипирования и, в частности, 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 технологий прототипирования и, в частности, 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 технологий прототипирования и, в частности, аддитивных технологий; свободно оперирует приобретенными знаниями.
Умеет разработать технологическую схему технологического процесса, обеспечивающего рациональное использование сырьевых, энергетических и других видов ресурсов	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет выбрать технологию прототипирования и, в частности, аддитивную технологию, для получения изделия с применением инструментальных средств (пакетов прикладных программ)	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих умений: выбрать технологию прототипирования и, в частности, аддитивную технологию, для получения изделия с применением инструментальных средств (пакетов прикладных программ). Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих умений: выбрать технологию прототипирования и, в частности, аддитивную технологию, для получения изделия с применением инструментальных средств (пакетов прикладных программ). Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, при переносе умений на новые, нестандартные	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих умений: выбрать технологию прототипирования и, в частности, аддитивную технологию, для получения изделия с применением инструментальных средств (пакетов прикладных программ). Свободно оперирует приобретенными

		затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.	ситуации.	умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

Фонды оценочных средств представлены в Приложении 2 к рабочей программе.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

а) основная литература:

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

б) дополнительная литература:

1. Chee Kai Chua, Kah Fai Leong. 3D Printing and Additive Manufacturing. Principles and applications – World Scientific Publishing, 2015 – 518 с.

2. Зленко М.А., Нагайцев М.В., Довбыш В.М. Аддитивные технологии в машиностроении. Пособие для инженеров. М.: ГНЦ РФ ФГУП «НАМИ» 2015. 220 с.

3. Петров П.А., Сапрыкин Б.Ю. Технологии быстрого прототипирования. – М.: МГТУ «МАМИ», 2011

4. Петров П.А., Сапрыкин Б.Ю. Гусин Г. П. ОСНОВЫ АДДИТИВНОГО ПРОИЗВОДСТВА, Методические указания к выполнению лабораторных работ для студентов, обучающихся по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение» очной и заочной формы обучения.

в) программное обеспечение и интернет-ресурсы:

http://www.rp-lab.ru/
http://www.rp-center.com/
http://3dtoday.ru/wiki/
http://vk.com/club87329516
http://3d-expo.ru
http://www.metal-am.com/
https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%9F%D1%80%D0%BE%D1%82%D0%BE%D1%82%D0%B8%D0%BF%D0%B8%D1%80%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D0%B5
https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%91%D1%8B%D1%81%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%B5_%D0%BF%D1%80%D0%BE%D1%82%D0%BE%D1%82%D0%B8%D0%BF%D0%B8%D1%80%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D0%B5

Операционная система, Windows 7 (или ниже) - Microsoft Open License

Лицензия № 61984214, 61984216,61984217, 61984219, 61984213, 61984218, 61984215

Офисные приложения, Microsoft Office 2013 (или ниже) - Microsoft Open License Лицензия № 61984042 Антивирусное ПО, Kaspersky Endpoint Security для бизнеса - Стандартный Лицензии № 17521611170601569601 64

Специализированные программы: T-Flex, Cura, Polygon 2.0, netfabb for fabbster

Интернет-ресурсы включают учебно-методические материалы в электронном виде, представленные на сайте Мосполитеха в разделе:

- «Библиотека. Электронные ресурсы»
http://lib.mospolytech.ru/lib/content/elektronnyy-katalog
- «Библиотека. Электронно-библиотечные системы»
http://lib.mospolytech.ru/lib/ebs
- ЭБС «ЛАНЬ». Коллекция «Инженерно-технические науки» (http://e.lanbook.com);
- БД полных текстов национальных стандартов (ГОСТ, СНиП, РД, РДС и др.) «Техэксперт» (http://www.kodeks.ru);
- научная электронная библиотека eLIBRARY.RU (http://elibrary.ru);
- ЭБС «Университетская библиотека онлайн (www.biblioclub.ru);
- ЭБС «ZNANIUM.COM» (www.znanium.com);
- ЭБС «ЮРАЙТ» (www.biblio-online.ru);
- Реферативная наукометрическая электронная база данных «Scopus» (http://www/scopus.com);
- База данных «Knovel» (http://www.knovel.com)

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 «Аддитивные технологии» АВ1707 и АВ5001(1). 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 wanhao;
- 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.

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;
- выполнение заданий по решению типичных задач и упражнений;

Для выполнения любого вида самостоятельной работы необходимо пройти следующие этапы:

- определение цели самостоятельной работы;
- конкретизация познавательной задачи;
- выбор адекватного способа действия, ведущего к решению задачи;
- планирование работы (самостоятельной или с помощью преподавателя) над заданием;
- осуществление в процессе выполнения самостоятельной работы самоконтроля (промежуточного и конечного) результатов работы и корректировка выполнения работы;
- презентация работы.

Часть материала осваивается студентам самостоятельно с применением онлайн курса https://lms.mospolytech.ru/course/view.php?id=8130 В ходе освоения

онлайн курса студенту рекомендуется внимательно ознакомиться с лекции и практическим работами в онлайн формате. Освоение лекционного материала проверяется преподавателем по успешному выполнению лабораторных работ. После прохождения лекционного материала студент может приступать к освоению практических занятий также в онлайн формате. Для выполнения практических заданий рекомендуется ознакомиться с методикой.

Организация самостоятельной работы включает место, время и эргономику рабочего места. Это позволяет создать комфортные условия для творческой работы.

10. Методические рекомендации для преподавателя

Основное внимание при изучении дисциплины «Основы аддитивных технологий» в разделе «**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.

При проведении занятий по дисциплине применяется система СДО - lms.mospolytech.ru. На платформе СДО по дисциплине могут быть размещены учебные, методические и иные материалы, способствующие освоению дисциплины студентом.

При проведении занятий также могут быть реализованы такие формы как вебинары (на платформе ZOOM, Webinar, Webex), онлайн тестирование, промежуточная аттестация с применением электронных средств.

ПРИЛОЖЕНИЯ к рабочей программе

1. Структура и содержание дисциплины
2. Фонд оценочных средств
3. Форма отчета по Лабораторным работам

Приложение 1.

Структура и содержание дисциплины **«Основы аддитивных технологий»**

по направлению подготовки **15.03.01 «Машиностроение»**

профиль: «Высокоэффективные технологические процессы и оборудование» (бакалавр)

n/n	Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов, и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации	
				Л	П/С	Лаб	СРС	КСР	К.Р.	К.П.	РГР	Реферат Эссэ	К/р	Э	З
1.	**Основы аддитивного производства**. Основные шаги при применении аддитивных технологий, в том числе технологий быстрого прототипирования. Восемь шагов в Аддитивное производство.	3	1-4	1			10								
2.	**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.** Что такое аддитивные производство. Что необходимо для аддитивные производства. Базовые процессы аддитивного производства. Почему используют термин аддитивное производство. Преимущество аддитивного производства.	3	3-4	1			10								
3.	**Физические процессы, лежащие в основе технологий быстрого прототипирования.** Особенности технологий, преимущества и	3	5-6	1		2	10								

	недостатки технологий. Материалы и их характеристики. Поддерживающие структуры. Основной принцип 3D печати. Области применения 3D печати.														
4.	**Основные понятия и классификация технологий быстрого прототипирования и аддитивного производства**. Назначение и область Три основных процесса. Процесс Фотополимеризации. Процесс Экструзии. Процессы использующие порошковые материалы.	3	7-8	1			10								
5.	**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.	3	9-10	1			10								
6.	**Стереолитография** Пример построения. Микростереолитографии. Процесс фотополимеризации через проекционную маску.	3	11-12	0,5			10								
7	**Процесс Экструзии**. Технологии прототипирования основанные на процессе экструзии Технология FDM и FFF. Контроль перемещение. Расчет траектории. Материалы.	3	13-14	0,5			10								

8	**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	3	15-16	1		2	10								
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 файл для 3Д печати. Ошибки и исправление трехмерной модели. Поддерживающие структуры	3	17-18	1			16								
	Итого:		**18**	**8**		**4**	**96**							**Э**	

Приложение 2 к
рабочей программе

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Направление подготовки: 15.03.01 "МАШИНОСТРОЕНИЕ"

ОП (профиль): «Высокоэффективные технологические процессы и оборудование»

Форма обучения: **Заочная**

Вид профессиональной деятельности: производственно-технологическая, проектно-конструкторская

Кафедра: «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии»

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Основы аддитивных технологий

Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств

2. Описание оценочных средств:

перечень контрольных/экзаменационных вопросов

перечень лабораторных работ

Составители:

Старший преподаватель Сапрыкин Б. Ю.

Доцент, к.т.н. Гневашев Д.А.

Москва, 2022

Таблица 1

ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Введение в технологии прототипирования					
ФГОС ВО **15.03.01 Машиностроение**. Профиль «Высокоэффективные технологические процессы и оборудование»					
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие **компетенции**:					
КОМПЕТЕНЦИИ		**Перечень компонентов**	**Технология формирования компетенций**	**Форма оценочного средства****	**Степени уровней освоения компетенций**
ИНДЕКС	**ФОРМУЛИРОВКА**				
ОПК-4	Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности. Умением применять современные методы для разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, обеспечивающих безопасность жизнедеятельности людей и их защиту от возможных	**знать:** - современные методы для разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, обеспечивающих безопасность жизнедеятельности людей; **уметь:** - Применять средства информационных, компьютерных и сетевых технологий, прикладное программное обеспечение при решении задач профессиональной деятельности. Применять способы рационального использования сырьевых, энергетических и других видов ресурсов в машиностроении ; **владеть:** - Навыками использования средств информационных,	лекция, лабораторные работы	Э, ЛР	**Базовый уровень:** воспроизводство полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по известным алгоритмам, правилам и методикам **Повышенный уровень:** практическое применение полученных знаний и готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения в условиях неполной определенности, при недостаточном документальном, нормативном и методическом обеспечении

	последствий аварий, катастроф и стихийных бедствий; умением применять способы рационального использования сырьевых, энергетических и других видов ресурсов в машиностроении	компьютерных и сетевых технологий, прикладное программное обеспечение при решении задач профессиональной деятельности. Навыками выбора и применения современных ресурсосберегающих технологий.			

Перечень оценочных средств по дисциплине «Основы аддитивных технологий»

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Устный опрос (Э -Экзамен)	Диалог преподавателя со студентом, цель которого – систематизация и уточнение имеющихся у студента знаний, проверка его индивидуальных возможностей усвоения материала	Комплект экзаменационных 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

Перечень контрольных вопросов

Вопросы к экзамену	Код компетенции
1. Классификация основных систем аддитивного производства	**ОПК-4**
2. Системы, направленные на использование порошковых типов расходных материалов	**ОПК-4**
3. Системы, направленные на использование жидких типов расходных материалов	**ОПК-4**
4. Системы, направленные на твердого типа расходных материалов	**ОПК-4**
5. Оборудование для масочной стереолитография	**ОПК-4**
6. Устройство проекционной системы (Технология DLP)	**ОПК-4**
7. Стереолитографы. Основные элементы оборудования, принцип их взаимодействия	**ОПК-4**
8. Материалы, применяемые для «жидкостных» систем	**ОПК-4**
9. Системы, использующие впрыск материала. Особенности	**ОПК-4**
10. Оборудование для экструзионных систем	**ОПК-4**
11. Персональные 3Д принтеры. Материалы	**ОПК-4**
12. Системы спекания порошков	**ОПК-4**
13. Системы склеивания порошков	**ОПК-4**
14. Системы наплавки	**ОПК-4**
15. Оборудование для постобработки	**ОПК-4**
16. В чем отличия, а в чем схожесть систем наплавки и экструзионных систем	**ОПК-4**
17. Устройство печатающей головки. Контроль перемещения	**ОПК-4**
18. Аддитивного производства. Где они востребованы, как правильно применять технологии быстрого прототипирования	**ОПК-4**
19. Постобработка. Удаление поддерживающего материала. Склеивание листовых материалов, суть процесса, особенности, материалы	**ОПК-4**
20. Различия технологий аддитивного производства.	**ОПК-4**
21. Струйная печать.	**ОПК-4**
22. Материалы для распыления методом струйной печати. Материалы применяемые в технологиях быстрого прототипирования	**ОПК-4**
23. Экструзионные системы.	**ОПК-4**
24. Ограничения FDM. Материалы, оборудование.	**ОПК-4**
25. Преимущества бюджетных систем АП.	**ОПК-4**
26. Программное обеспечения в аддитивном производстве. Три основных процесса	**ОПК-4**
27. Инструменты САПР для аддитивного производства	**ОПК-4**

Перечень лабораторных работ

№ п.п.	Перечень лабораторных работ	Количество часов	Используемое оборудование
1	Настройка процесса печати на персональном принтере Лабораторная работа №1	9	-3Д принтер Fabbster/Picaso -Ноутбук Lenovo/ПК
2	Печать на персональном принтере Лабораторная работа №2	9	-3Д принтер Fabbster/Picaso -Ноутбук Lenovo/ПК

Вариант экзаменационного билета

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

Факультет машиностроения, кафедра «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии»
Дисциплина «Основы аддитивных технологий»
Направление подготовки 15.03.01 «Машиностроение»
Образовательная программа (профиль) «Высокоэффективные технологические процессы и оборудование»
Курс 2, семестр 3

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №4

1. Общее представление о процессе прототипирования. Этапы процесса изготовления прототипа.
2. Процесс сварки как метод прототипирования. Сварка лазерным лучом (LBW – LaserBeamWelding).

Утверждено на заседании кафедры «ОМДиАТ» _____ 2022 г., протокол №___.

Заведующий кафедрой _____ /П.А. Петров/