

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФГБОУ ВО «КАБАРДИНО-БАЛКАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
УНИВЕРСИТЕТ им. Х.М. БЕРБЕКОВА»**

**Институт информатики, электроники и робототехники**

**Кафедра «Технология и оборудование автоматизированного производства»**

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ОПОП

М.М. Якутлов

« 31 » 08 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор института

Р.Ш. Тенев

« 31 » 2023 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**«СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ АБРАЗИВНОЙ ОБРАБОТКИ»**

15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Магистерская программа  
Технологии цифрового производства

Квалификация (степень) выпускника  
Магистр

Форма обучения  
Очная

Нальчик 2023

Рабочая программа дисциплины «Современные технологии абразивной обработки»  
/сост. М.М. Яхутлов. – Нальчик: КБГУ, 2023. – 17 с.

Рабочая программа предназначена для преподавания дисциплины по выбору по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств во 2 семестре.

Рабочая программа составлена с учетом Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённого приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации от 17 августа 2020г. № 1045.

## СОДЕРЖАНИЕ

	с.
1 Цели и задачи освоения дисциплины.....	4
2 Место дисциплины в структуре ОПОП ВО.....	4
3 Требования к результатам освоения содержания дисциплины.....	4
4 Содержание и структура дисциплины (модуля).....	5
5 Оценочные материалы для контроля успеваемости и промежуточной аттестации .....	8
6 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.....	11
7 Учебно-методическое обеспечение дисциплины.....	13
8 Материально-техническое обеспечение дисциплины.....	15
9 Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.....	16
Приложение.....	17

## 1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

**Целью** преподавания дисциплины является ознакомить обучающихся с современными методами абразивной обработки поверхностей деталей машин для успешного овладения профессиональными компетенциями в области технологий современного машиностроения.

**Задачи** дисциплины - изучение сущности и физических основ методов абразивной обработки поверхностей.

## 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Современные технологии абразивной обработки» относится к дисциплинам по выбору.

Изучение дисциплины базируется на знаниях в области резания материалов, режущих инструментов, оборудования машиностроительных производств и технологии машиностроения.

## 3 ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих компетенций магистров в соответствии с ФГОС ВО по направлению 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств:

### **профессиональных (ПК):**

**ПКС-1.** Способен разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления изделий машиностроения;

**ПКС-2.** Способен выбирать и эффективно использовать материалы и средства технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции;

В результате изучения дисциплины студент должен:

### **Знать:**

методики проектирования технологических процессов изготовления изделий машиностроения, системы технологической подготовки производства; возможности технологического оборудования и оснастки для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции.

### **Уметь:**

внедрять эффективные технологические процессы изготовления конкурентоспособных изделий машиностроения; анализировать, выбирать и эффективно использовать технологическое оборудование и оснастку для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции.

## 4 СОДЕРЖАНИЕ И СТРУКТУРА ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1 Содержание разделов дисциплины

№ разд.	Наименование раздела	Содержание раздела	Формируемая компетенция	Форма текущего контроля
1.	Качество поверхности деталей машин	Понятие и общие сведения о качестве поверхности. Параметры, характеризующие качество поверхности: геометрические (шероховатость), физико-механические (остаточные напряжения, микротвердость), структура поверхностного слоя. Влияние параметров качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: износостойкость, усталостная прочность, коррозионная стойкость, усталостно-коррозионная стойкость. Понятие об оптимальных параметрах качества поверхности. Понятие о технологической наследственности.	ПКС-1 ПКС-2	ПЗ ЛР К Э
2.	Методы абразивной обработки поверхностей	Сущность и технологические возможности методов обработки абразивно-алмазным инструментом и свободным абразивом: шлифование (круглое наружное и внутреннее, бесцентровое, плоское, планетарное, фасонное и др.); хонингование; суперфиниш; шлифование и полирование абразивными лентами; абразивно-жидкостная обработка; галтовка; вибрационная обработка в абразивной среде; ультразвуковые методы обработки. Турбоабразивная обработка. Магнитно-абразивная обработка. Притирка. Доводка.	ПКС-1 ПКС-2	ПЗ ЛР К Э
3.	Комбинированные методы алмазного шлифования	<i>Алмазно-электроэрозионное шлифование.</i> Характеристика и закономерности алмазно-электроэрозионного шлифования. Схемы обработки и средства оснащения алмазно-электроэрозионного шлифования. Режущая способность кругов при алмазно-электроэрозионном шлифовании. Технологические основы	ПКС-1 ПКС-2	ПЗ ЛР К Э

		применения алмазно-электроэрозионного шлифования. Алмазно-электрохимическое шлифование. Особенности алмазно-электрохимического шлифования и область его применения. Факторы, определяющие съем припуска при алмазно-электрохимическом шлифовании. Эффективность основных способов алмазно-электрохимического шлифования. Состав и характеристика технологических систем для алмазно-электрохимического шлифования. Разработка технологических операций алмазно-электрохимического шлифования.		
4.	Направления дальнейшего развития технологии машиностроения	Научные основы создания новых технологических методов обработки и процессов изготовления деталей машин. Направления дальнейшего развития технологии машиностроения.	ПКС-1 ПКС-2	ПЗ ЛР К Э

В графе 5 приводятся планируемые формы текущего контроля: практическая работа (ПР), лабораторная работа (ЛР), коллоквиум (К), экзамен (Э).

#### 4.2 Структура дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц (180 часов)

Вид работы	2 семестр
<b>Общая трудоемкость</b>	<b>180</b>
<b>Аудиторная (контактная) работа</b>	<b>36</b>
<i>Лекции (Л)</i>	8
<i>Лабораторные занятия (ЛР)</i>	18
<i>Практические занятия (ПЗ)</i>	10
<b>Самостоятельная работа, в том числе контактная</b>	<b>117</b>
Самостоятельное изучение разделов	60
Самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиумам, рубежному контролю и т.д.).	57
<b>Контроль (подготовка и сдача экзамена)</b>	<b>27</b>
<b>Вид итогового контроля</b>	<b>экзамен</b>

#### 4.3 Лекционные занятия

№	Темы
1.	Качество поверхности деталей машин
2.	Методы абразивной обработка поверхностей
3.	Методы отделочно-упрочняющей обработки поверхностей пластическим деформированием
4.	Электрические, химические, магнитные, лучевые, акустические и комбинированные методы обработки поверхностей
5.	Направления дальнейшего развития технологии машиностроения

#### 4.4 Лабораторные занятия

№	Тема
1.	Обработка деталей на плоскошлифовальном станке
2.	Обработка деталей на круглошлифовальном станке
3.	Заточка инструментов на универсально-заточном станке
4.	Технологические возможности методов отделочной абразивной обработки
5.	Выбор способа и условий отделочной абразивной обработки
6.	Технологические возможности оборудования для финишной абразивной обработки
7.	Влияние состояния поверхностного слоя деталей и их эксплуатационные свойства
8.	Технологии доводки поверхностей деталей

#### 4.5 Практические занятия

№	Тема
1.	Параметры, характеризующие качество поверхности детали: геометрические, физико-механические, структура поверхностного слоя
2.	Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: износостойкость, усталостная прочность, коррозионная стойкость, усталостно-коррозионная стойкость
3.	Сущность и технологические возможности методов обработки абразивно-алмазным инструментом и свободным абразивом
4.	Классификация, физическая сущность и технологические возможности отделочно-упрочняющей обработки пластическим деформированием
5.	Физическая сущность и технологические возможности химического фрезерования (размерного контурного травления)
6.	Физическая сущность и технологические возможности химического полирования
7.	Направления дальнейшего развития технологии машиностроения

#### 4.6 Самостоятельное изучение разделов дисциплины

№	Вопросы, выносимые на самостоятельное изучение
1.	Сущность и технологические возможности круглого наружного и внутреннего шлифования
2.	Сущность и технологические возможности бесцентрового шлифования
3.	Сущность и технологические возможности плоского, фасонного и ленточного шлифования
4.	Сущность и технологические возможности абразивно-жидкостной обработки
5.	Сущность и технологические возможности голтовки
6.	Сущность и технологические возможности вибрационная обработка в абразивной среде
7.	Сущность и технологические возможности обработки дорнованием
8.	Физическая сущность и технологические возможности электроэрозионной обработки
9.	Физическая сущность и технологические возможности электроимпульсной обработки
10.	Физическая сущность и технологические возможности электроискровой обработки

### 5 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

#### 5.1 Оценочные материалы для текущего и рубежного контроля успеваемости

Текущий контроль успеваемости студентов осуществляется в соответствии с балльно-рейтинговой системой аттестации обучающихся по ОП ВО В КБГУ. Сведения об организации работы по этой системе приведены в таблице.

№	Контрольные мероприятия	Макс. балл (распред.)
1	Посещение занятий	10 (3+3+4)
2	Контрольная работа	18 (6+6+6)
3	Коллоквиум	18 (6+6+6)
4	Выполнение и защита практических работ	24 (8+8+8)
ИТОГО		70



### **Коллоквиумы**

Коллоквиумы проводятся по вопросам, выносимым на промежуточную аттестацию. При этом на каждый из трех рубежных контрольных мероприятия выносятся одна треть вопросов из общего их числа к экзамену. Подготовка к коллоквиуму осуществляется по материалам лекций, лабораторных и практических работ и основной и дополнительной литературы, рекомендуемой по дисциплине.

### **Задачи**

Задачи решаются на практических занятиях и на контрольных работах в рамках балльно-рейтинговых мероприятий. Типовые задачи приводятся ниже.

*Пример 1.* Охарактеризовать понятие качества поверхности деталей машин и параметры, определявшие его.

*Пример 2.* Перечислить параметры шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73 и дать их краткую характеристику. Представить на рисунке структуру обозначения шероховатости и дать пояснения. Указать приборы для измерения шероховатости поверхности.

*Пример 3.* Описать влияние методов и условий обработки деталей на качество поверхностного слоя.

*Пример 4.* Рассмотреть влияние параметров качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей.

### **Лабораторные занятия**

Лабораторные работы посвящены изучению современных технологий, оборудования и оснастки абразивной обработки. В методических разработках к лабораторным работам приведены цель и программа работы, основные методические указания к их выполнению, содержание отчета, контрольные вопросы и список рекомендуемой литературы.

### **Практические занятия**

На практических занятиях студенты под руководством преподавателя выполняют практические задания по применению теоретических положений дисциплины. Оценка деятельности студента осуществляется по фактическому выполнению заданий и активности на занятиях.

## **5.2 Промежуточная аттестация**

### **Вопросы к экзамену**

1. Геометрические параметры, характеризующие качество поверхности детали
2. Физико-механические параметры, характеризующие качество поверхности детали
3. Структура поверхностного слоя детали
4. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: износостойкость
5. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: усталостная прочность
6. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: коррозионная стойкость.
7. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: усталостно-коррозионная стойкость

8. Влияние параметров качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей
9. Сущность и технологические возможности круглого наружного шлифования
10. Сущность и технологические возможности круглого внутреннего шлифования
11. Сущность и технологические возможности бесцентрового шлифования
12. Сущность и технологические возможности плоского шлифования
13. Сущность и технологические возможности планетарного шлифования
14. Сущность и технологические возможности фасонного шлифования
15. Сущность и технологические возможности ленточного шлифования
16. Сущность и технологические возможности хонингования
17. Сущность и технологические возможности суперфиниша.
18. Сущность и технологические возможности полирования абразивными лентами.
19. Сущность и технологические возможности абразивно-жидкостной обработки
20. Сущность и технологические возможности голтовки
21. Сущность и технологические возможности виброабразивной обработки
22. Сущность и технологические возможности турбоабразивной обработки
23. Сущность и технологические возможности магнитно-абразивной обработки
24. Сущность и технологические возможности притирки и доводки.
25. Характеристика и закономерности алмазно-электроэрозионного шлифования.
26. Схемы обработки и средства оснащения алмазно-электроэрозионного шлифования.
27. Технологические основы применения алмазно-электроэрозионного шлифования.
28. Особенности алмазно-электрохимического шлифования и область его применения.
29. Эффективность основных способов алмазно-электрохимического шлифования.
30. Состав и характеристика технологических систем для алмазно-электрохимического шлифования
31. Разработка технологических операций алмазно-электрохимического шлифования.
32. Направления дальнейшего развития технологии машиностроения

## 6. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

### 6.1. Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке

Индикатор компетенции	Результаты обучения	Основные показатели оценки результатов	Оценочные средства
1	2	3	4
<p>ПКС-1.1 Знает методики проектирования технологических процессов изготовления изделий машиностроения, системы конструкторской и технологической документации, технологической подготовки производства, программные средства автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства</p>	<p><b>Знать:</b> методики проектирования технологических процессов изготовления изделий машиностроения, системы технологической подготовки производства</p>	<p>Понятие и общие сведения о качестве поверхности. Параметры, характеризующие качество поверхности: геометрические (шероховатость), физико-механические (остаточные напряжения, микротвердость), структура поверхностного слоя. Влияние параметров качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей. Характеристика важнейших эксплуатационных свойств деталей: износостойкость, усталостная прочность, коррозионная стойкость, усталостно-коррозионная стойкость. Понятие об оптимальных параметрах качества поверхности. Понятие о технологической наследственности. Сущность и технологические возможности методов обработки абразивно-алмазным инструментом и свободным абразивом: шлифование (круглое наружное и внутреннее, бесцентровое, плоское, планетарное, фасонное и др.); хонингование; суперфиниш; шлифование и полирование абразивными лентами; абразивно-жидкостная обработка; галтовка; вибрационная обработка в абразивной среде; ультразвуковые методы обработки. Турбоабразивная обработка. Магнитно-абразивная обработка. Притирка. Доводка.</p>	<p>ПЗ ЛР КР К Э</p>
<p>ПКС-1.2 Умеет проектировать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления конкурентоспособных изделий машиностроения</p>	<p><b>Уметь:</b> внедрять эффективные технологические процессы изготовления конкурентоспособных изделий машиностроения</p>	<p>Алмазно-электроэрозионное шлифование. Характеристика и закономерности алмазно-электроэрозионного шлифования. Схемы обработки и средства оснащения алмазно-электроэрозионного шлифования. Режущая способность кругов при алмазно-электроэрозионном шлифовании. Технологические основы</p>	
<p>ПКС-2.1 Знает современные конструкционные и инструментальные материалы, технологические возможности средств технологического оснащения (оборудования, технологической</p>	<p><b>Знать:</b> возможности технологического оборудования и оснастки для реализации технологических процессов изготовления машиностроите</p>	<p>Алмазно-электроэрозионное шлифование. Характеристика и закономерности алмазно-электроэрозионного шлифования. Схемы обработки и средства оснащения алмазно-электроэрозионного шлифования. Режущая способность кругов при алмазно-электроэрозионном шлифовании. Технологические основы</p>	

оснастки, средств механизации и автоматизации) для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции	льной продукции	применения алмазно-электроэрозионного шлифования. Алмазно-электрохимическое шлифование. Особенности алмазно-электрохимического шлифования и область его применения. Факторы, определяющие съём припуска при алмазно-электрохимическом шлифовании. Эффективность основных способов алмазно-электрохимического шлифования. Состав и характеристика технологических систем для алмазно-электрохимического шлифования. Разработка технологических операций алмазно-электрохимического шлифования. Научные основы создания новых технологических методов обработки и процессов изготовления деталей машин. Направления дальнейшего развития технологии машиностроения.	
ПКС-2.2 Умеет анализировать, выбирать и эффективно использовать материалы и средства технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции	<b>Уметь:</b> анализировать, выбирать и эффективно использовать технологическое оборудование и оснастку для реализации технологических процессов изготовления машиностроительной продукции		

Обозначения в табл.: ПЗ -практические занятия, ЛР -лабораторные работы, КР - контрольные работы, К – коллоквиумы, Э –экзамен

## 6.2 Шкала оценивания планируемых результатов обучения

### 6.2.1 Текущий и рубежный контроль

В рамках текущего и рубежного контроля по дисциплине студент может набрать до 70 баллов. Распределение баллов приведено в таблице.

Семестр	Шкала оценивания			
	0-35 баллов	36-50 баллов	51-60 баллов	61-70 баллов
2	Частичное посещение аудиторных занятий. Неудовлетворительное выполнение лабораторных и практических работ. Плохая подготовка к балльно-рейтинговым мероприятиям. Студент не	Полное или частичное посещение аудиторных занятий. Частичное выполнение и защита лабораторных и практических работ. Удовлетворительные показатели по коллоквиумам и	Полное или частичное посещение аудиторных занятий. Полное выполнение и защита лабораторных и практических работ. Хорошие показатели по	Полное или частичное посещение аудиторных занятий. Полное выполнение и защита лабораторных и практических работ. Высокие показатели по

	допускается к промежуточной аттестации	тестированиям.	коллоквиумам и тестирования м.	коллоквиума м и тестирования м.
--	--	----------------	---	--

Оценка результатов освоения учебной дисциплины в 6 семестре проводится по шкале, используемой на экзамене:

Семестр	Шкала оценивания			
	Неудовлетворительно (36-60 баллов)	Удовлетворительно (61-80 баллов)	Хорошо (81-90 баллов)	Отлично (91-100 баллов)
2	Студент имеет 36-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене не дал полного ответа ни на один вопрос. Студент имеет 36-45 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ только на один вопрос	Студент имеет 36-50 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй. Студент имеет 46-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос или частично ответил на оба вопроса. Студент имеет по итогам текущего и рубежного контроля 61-70 баллов на экзамене не дал полного ответа ни на один вопрос.	Студент имеет 51-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй. Студент имеет 61 – 65 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично ответил на второй. Студент имеет 66-70 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ только на один вопрос.	Студент имеет 61-70 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй.

## 7 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 7.1 Основная литература

1. Суслов А.Г., Дальский А.М. Научные основы технологии машиностроения. М.: Машиностроение, 2002. -684 с.
2. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Рахимьянов Х.М., Красильников Б.А., Мартынов Э.З. -Электрон. текстовые данные.- Новосибирск: Новосибирский государственный технический университет, 2014. -254 с.- Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/47721.html>. -ЭБС «IPRbooks».
3. Технологические основы обеспечения качества машин. / Под общей ред. К.С. Колесникова. М.: Машиностроение, 1990. -256с.

### 7.2 Дополнительная литература

1. Технологическая наследственность в машиностроительном производстве / А.М. Дальский и др. М.: Изд-во МАИ, 2000. -364с.
2. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов/ -Электрон. текстовые данные. -Саратов: Вузовское образование, 2015. -88 с. -Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29275.html>.-ЭБС «IPRbooks».

3. Технология машиностроения. Практикум [Электронный ресурс]: учебное пособие/ А.А. Жолобов [и др.]. --Электрон. текстовые данные.-Минск: Вышэйшая школа, 2015. -336 с. -Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/48020.html>. -ЭБС «IPRbooks».
4. Маталин А.А. Технология машиностроения. М.:Машиностроение, 1985. -496с.
5. Машиностроение. Энциклопедия. Т.III. Технология изготовления деталей машин / Под общей ред. А.Г. Суслова. М.: Машиностроение, 2000. -840с.
6. Лазерная и электроннолучевая обработка материалов. Справочник. М.: Машиностроение, 1986. -496с.

### **7.3 Периодические издания**

1. «Вестник машиностроения»;
2. «Известия вузов. Машиностроение»;
3. «Вестник МГТУ. Машиностроение»;
4. «Справочник. Инженерный журнал»;
5. «Контроль. Диагностика».

### **7.4 Интернет-ресурсы**

1. <https://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - научная электронная библиотека РФФИ.
2. <https://elibrary.ru/> - база данных Science Index (РИНЦ).
3. <https://www.studentlibrary.ru/> - ЭБС «Консультант студента».
4. <https://rusneb.ru/> - национальная электронная библиотека РГБ.
5. <https://e.lanbook.com/> - ЭБС «Лань».
6. <https://iprbooks.ru/> - ЭБС «IPRbooks».
7. <https://urait.ru/> - ЭБС «Юрайт».

### **7.5 Программное обеспечение современных информационно-коммуникационных технологий**

При проведении занятий используются лицензионное программное обеспечение:

- Программная система для обнаружения текстовых заимствований в учебных и научных работах «Антиплагиат. Вуз 4.0», Модуль поиска текстовых заимствований «Объединенная коллекция 2020»
- Система оптического распознавания текста SETERE OCR для РЭД ОС
- Редактор изображений AliveColorsBusiness
- Kaspersky Endpoint Security для бизнеса – Стандартный Russian Edition
- Пакет офисного программного обеспечения Р7-Офис.Профессиональный (Десктопная версия)
- Acrobat Pro DC for teams ALL Multiple Platforms Multi European Languages Team Licensing Subscription Renewal Acrobat Pro DC for teams ALL Multiple Platforms Multi European Languages Team Licensing Subscription Renewal
- Программный пакет внутриорганизационного интранет-портала DeskWork Enterprise
- Программа архиватор 7-zip,
- Web Browser – Firefox.
- Пакет для обработки статистических данных [R \(programminglanguage\)](#).
- GNU Octave (GUI).
- КОМПАС 3D

## **8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Занятия по дисциплине проводятся в специальных помещениях (аудиториях) для проведения занятий лекционного типа, практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации.

Аудитории укомплектованы специализированной мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления информации большой аудитории.

Для проведения занятий лекционного типа имеются демонстрационное оборудование и учебно-наглядные пособия.

Для проведения лабораторных занятий используется технологическое оборудование, инструмент и оснастка лабораторий кафедры «Технология и оборудование автоматизированного производства» и ИНОЦ «Высокие технологии в машиностроении им. У.Д. Батырова».

Для самостоятельной работы обучающихся имеются помещения, оснащенные компьютерной техникой с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду организации.



## **9 ОСОБЕННОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ДИСЦИПЛИНЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ**

Для студентов с ограниченными возможностями здоровья созданы специальные условия для получения образования. В целях доступности получения высшего образования по образовательным программам инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья университетом обеспечивается:

1. Альтернативная версия официального сайта в сети «Интернет» для слабовидящих;

2. Для инвалидов с нарушениями зрения (слабовидящие, слепые)

- присутствие ассистента, оказывающего обучающемуся необходимую помощь, дублирование вслух справочной информации о расписании учебных занятий; наличие средств для усиления остаточного зрения, брайлевской компьютерной техники, видеоувеличителей, программ невизуального доступа к информации, программ-синтезаторов речи и других технических средств приема-передачи учебной информации в доступных формах для студентов с нарушениями зрения;

- задания для выполнения на экзамене зачитываются ассистентом;

- письменные задания выполняются на бумаге, надиктовываются ассистенту обучающимся;

3. Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья по слуху (слабослышащие, глухие):

- на зачете/экзамене присутствует ассистент, оказывающий студенту необходимую техническую помощь с учетом индивидуальных особенностей (он помогает занять рабочее место, передвигаться, прочесть и оформить задание, в том числе записывая под диктовку);

- зачет/экзамен проводится в письменной форме;

4. Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, имеющих нарушения опорно-двигательного аппарата, созданы материально-технические условия, обеспечивающие возможность беспрепятственного доступа обучающихся в учебные помещения, объекты питания, туалетные и другие помещения университета, а также пребывания в указанных помещениях (наличие расширенных дверных проемов, поручней и других приспособлений).

- письменные задания выполняются на компьютере со специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту;

- по желанию студента экзамен проводится в устной форме.

Обучающиеся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья обеспечены электронными образовательными ресурсами в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья.

### ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ (ДОПОЛНЕНИЙ)

в рабочей программе по дисциплине «Современные технологии абразивной обработки» по направлению подготовки 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств. Магистерская программа «Технологии цифрового производства» на \_\_\_\_\_ учебный год.

№п/п	Элемент (пункт) РПД	Перечень вносимых изменений (дополнений)	Примечание

Рекомендовано на заседании кафедры «Технология и оборудование автоматизированного производства», протокол № \_\_\_\_\_ от "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Заведующий кафедрой \_\_\_\_\_ //