

**Государственное профессиональное образовательное учреждение
Ярославской области
Ярославский градостроительный колледж**

СОГЛАСОВАНО:
учебно-методической комиссией
ДТ Кванториум
Протокол № 18
от «22» июня 2023 г.



ПРОВЕРЖДАЮ:
Директор колледжа
Зуева М.Л.
2023г.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОБЩЕРАЗВИВАЮЩАЯ
ПРОГРАММА**

«Хайтек»

Введено в действие с 14 августа 2023г.

Номер экземпляра: _____	Возраст обучающихся: 12-18 лет
	Срок реализации: 36-40 недель
Место хранения: _____	Направленность: техническая
	Модуль: вводный
	Объём часов: 72 часа

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ
ОБЩЕРАЗВИВАЮЩАЯ ПРОГРАММА
«Хайтек»**

Организация – разработчик: ГПОУ ЯО Ярославский градостроительный колледж, структурное подразделение детский технопарк «Кванториум»

Автор разработки:

Пугачёва Наталия Сергеевна – педагог дополнительного образования,

Ремезов Александр Константинович - педагог дополнительного образования,

Щетинников Илья Олегович – педагог дополнительного образования,

Исаева Светлана Николаевна – зам.руководителя структурного подразделения – детский технопарк «Кванториум»,

Иванова Е.В. – методист структурного подразделения – детский технопарк «Кванториум»,

Митрошина Ю.В. – методист структурного подразделения – детский технопарк «Кванториум».

Реестр рассылки

№ учтенного экземпляра	Подразделение	Количество копий
1.	Структурное подразделение детский технопарк «Кванториум»	1
2.	Педагог дополнительного образования	1
Размещено	Сайт колледжа/ Дополнительное образование/Кванториум Портал ПФДО	

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Пояснительная записка	4
1.1 Нормативно-правовые основы разработки программы	4
1.2 Направленность программы	4
1.3 Цель и задачи программы	5
1.4 Актуальность, новизна и значимость программы	6
1.5 Отличительные особенности программы	7
1.6 Категория обучающихся	7
1.7 Условия и сроки реализации программы	7
1.8 Примерный календарный учебный график	8
1.9 Планируемые результаты программы	8
2. Учебно-тематический план	10
3. Содержание программы	11
4. Организационно-педагогические условия реализации программы	14
4.1 Методическое обеспечение программы	14
4.2 Материально-техническое обеспечение программы	15
4.3 Кадровое обеспечение программы	16
4.4 Организация воспитательной работы и реализации мероприятий	24
5. Список литературы и иных источников	26
Приложение 1	30

1. Пояснительная записка

1.1. Нормативно-правовые основы разработки программы

Настоящая дополнительная общеобразовательная общеразвивающая программа «Хайтек» (далее - программа) разработана с учетом:

- Федерального закона от 29.12.12 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федерального закона от 31.07.2020 № 304-ФЗ «О внесении изменений в Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» по вопросам воспитания обучающихся»;
- Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 27 июля 2022 г. № 629 «Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным общеобразовательным программам»;
- Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 03.09.2019 № 467 "Об утверждении Целевой модели развития региональных систем дополнительного образования детей";
- Постановления Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 28.09.2020 № 28 "Об утверждении санитарных правил СП 2.4. 364820 "Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи";
- Постановление правительства ЯО № 527-п 17.07.2018 (в редакции постановления Правительства области от 15.04.2022 г. № 285-п) Концепция персонифицированного дополнительного образования детей в Ярославской области;
- Приказа департамента образования ЯО от 21.12.2022 № 01-05/1228 «Об утверждении программы персонифицированного финансирования дополнительного образования детей»;
- Устава государственного профессионального образовательного учреждения Ярославской области Ярославского градостроительного колледжа;
- Положения о реализации дополнительных общеобразовательных программ в ГПОУ ЯО Ярославском градостроительном колледже;
- Рабочей программы воспитания детского технопарка «Кванториум» на 2023-2024 учебный год.

1.2. Направленность программы

Дополнительная общеобразовательная общеразвивающая программа «Хайтек» относится к программам технической направленности.

1.3. Цели и задачи образовательной программы

Цель – формирование предметных (технических) компетенций по работе с высокотехнологичным оборудованием посредством теоретических сведений и практической работы, кейсовой системы обучения.

Задачи:

Обучения:

- познакомить обучающихся с правилами техники безопасности при работе на оборудовании;
- познакомить обучающихся с правилами поведения в квантуме;
- познакомить обучающихся с основами инженерии и изобретательства;
- познакомить обучающихся с теорией и методами решения изобретательских задач;
- научить практической работе ручным инструментом для обработки различных материалов;
- научить применению различных инструментальных приспособлений для изготовления изделий;
- научить способам макетирования изделий;
- научить основным способам графического представления детали или изделия;
- сформировать у обучающихся представление о работе в трехмерных редакторах и системах автоматизированного проектирования;
- научить подготавливать электронные файлы к работе на аддитивном, лазерном оборудовании, а также на станках с числовым программным управлением (ЧПУ);
- научить практической работе на аддитивном, лазерном оборудовании, станках с числовым программным управлением (ЧПУ);
- сформировать представление о последовательности и этапах изготовления инженерного продукта.

Развития:

- усиливать мотивацию к применению полученных знаний, умений и навыков вне аудиторных занятий детского технопарка;
- стимулировать интерес к техническим наукам, способам обработки материалов;
- развивать память, внимание, логическое, пространственное и аналитическое;
- развивать коммуникативные умения, умение работать в команде;
- выявлять способности к инженерно-конструкторской, исследовательской и проектной деятельности;

- выявлять и развивать навыки soft skills: умение генерировать идеи, слушать и слышать собеседника, аргументированно обосновывать свою точку зрения, критическое мышление и умение объективно оценивать свои результаты;
- развивать лидерские качества, умения планировать и контролировать этапы выполняемой работы.

Воспитания:

- воспитывать в обучающихся усидчивость, самоконтроль;
- воспитывать уважение к интеллектуальному и физическому труду;
- подготовить осознанный выбор дальнейшей траектории обучения в «Кванториуме»;
- развивать чувство патриотизма, уважения к закону и правопорядку, формировать активную гражданскую позицию, основанную на традиционных духовных и нравственных ценностях российского общества;
- воспитывать культуру пользования цифровой техникой;
- создать условия для вовлечения в воспитательный процесс участников образовательных отношений на принципах сотрудничества и взаимоуважения.

1.4. Актуальность, новизна и значимость программы

В настоящее время повышается роль технического творчества в формировании личности, способной в будущем к активному участию в повышении социально экономического потенциала России. Данная практико-ориентированная образовательная программа призвана формировать у обучающихся предпрофессиональные качества, необходимые для будущих рабочих и инженерных кадров, способствуют выявлению и развитию талантливых детей в области технического творчества.

Новизна образовательной программы заключается в кейсовом подходе обучения в условиях специально оборудованной современной образовательной площадки – Хайтек-квантум. Настоящая дополнительная общеразвивающая программа разработана на основе методических рекомендаций по созданию и функционированию детских технопарков «Кванториум» и реализуется на новом образовательном подходе: погружение обучающегося в проектную, исследовательскую и соревновательную деятельности. Знания и навыки, предлагаемые программой, становятся инструментом для саморазвития личности, формирования познавательного интереса у обучающихся к современным технологиям обработки материалов в промышленности. Программа содействует появлению готовности к исследовательской и изобретательской деятельности, формирования способности к нестандартному мышлению и принятию решений в условиях

неопределенности.

1.5. Отличительные особенности образовательной программы

Отличительной особенностью программы является использование многофункционального производственного комплекса с высокотехнологичным оборудованием, который позволит обучающимся освоить навыки работы при изготовлении электронных компонентов, обработке металла, дерева, пластика на станках с ЧПУ, освоить 3D-печать, лазерные и фрезерные технологии.

К отличительным особенностям программы относятся: знакомство с деятельностью через практику, вытягивающая модель обучения, высокая степень вариативности работ. Кроме того, отличием данной программы является то, что она реализуется в логике проектно-исследовательской деятельности обучающихся, с соблюдением всех базовых циклов проекта: от планирования деятельности до презентации и обсуждения её результатов.

1.6. Категория обучающихся

Данная образовательная программа разработана для работы с обучающимися от 12 до 18 лет (5-11 классы). К занятиям допускаются дети без специального отбора. Программа не адаптирована для обучающихся с ОВЗ.

1.7 Условия и сроки реализации образовательной программы

Наполняемость группы не менее 8 и не более 12 человек.

Форма обучения – очная, очно-заочная с использованием дистанционных технологий, ИКТ.

Режим занятий. При очной форме обучения: 1 раз в неделю по 2 академических часа (по 30-45 минут в зависимости от формы обучения и вида занятий) с 10-минутным перерывом. При использовании дистанционных технологий занятия по 2-3 часа (по 30 минут) в виде онлайн-конференции или перечня заданий в интернет-группе. При использовании очно-заочной формы обучения не менее трети объема аудиторных часов должно быть реализовано в очной форме, остальные - заочно и с применением дистанционных технологий.

Объем учебной нагрузки в год – 72 часа, в неделю – 2 часа. Продолжительность учебного года – 36 недель.

Занятия проводятся в хайтек-квантуме, оборудованном согласно санитарно-эпидемиологическим требованиям.

Форма занятий - групповая, по подгруппам, в парах.

Форма аттестации – промежуточная, с применением различных видов контроля.

1.8 Примерный календарный учебный график

График формируется после утверждения расписан

1.9. Планируемые результаты и способы определения результативности образовательного процесса

Планируемые результаты освоения программы включают:

- знание правил техники безопасности при работе в квантуме «Хайтек»;
- знание правил техники безопасности при работе с компьютерной техникой;
- базовые навыки инженерной деятельности;
- знание способов решения изобретательских задач;
- знание инструмента и оборудование для ручной обработки заготовок;
- знание ручного и измерительного инструмента и умение им пользоваться;
- базовые навыки чтения комплексных чертежей и аксонометрических проекций;
- знание и понимание принципов проектирования в САПР, основ создания и проектирования 3D-моделей;
- знание устройства и принципа действия лазерного станка;
- создание изделий с использованием лазерных технологий (лазерная резка и гравировка);
- знание аддитивных технологий и уверенная работа на 3D-принтерах различной конструкции;
- знание устройства и принципа действия фрезерных станков с числовым программным управлением;
- осознание ценности информации и ее обработки, передачи и хранения;
- осознание готовности к продолжению обучения;
- осознание особенностей патриотической, гражданской позиции в жизни;
- осознание возможностей участия семьи и наставников в мероприятиях Кванториума.

Способы отслеживания результатов освоения программы учащимися:

- контрольные задания в конце изучения темы;

- педагогическое наблюдение в ходе занятий;
- презентации в конце изучения темы;
- участие в соревнованиях различного уровня.

2. Учебно-тематический план программы «Хайтек»

№	Раздел и темы	Количество часов			Форма контроля
		Теория	Практика	Всего	
1	Введение в квантум «Хайтек»	1	1	2	Устный опрос
2	Основы инженерии	2	4	6	Устный опрос
3	Инструменты и приспособления для ручного изготовления изделий	2	4	6	Презентация
4	Основы черчения	2	4	6	Контрольное задание
5	Основы трехмерного моделирования	2	10	12	Контрольное задание
6	Технологии аддитивного производства	4	14	18	Презентация
7	Технологии лазерной обработки	4	10	14	Презентация
8	Фрезерные технологии	2	6	8	Презентация
	Итого:	19	53	72	

3. Содержание образовательной программы

Тема 1. Введение в квантум «Хайтек» (2 часа)

Теория

Знакомство с квантумом «Хайтек». Правила поведения в квантуме. Инструктаж по технике безопасности при работе с оборудованием, ручным и электрическим инструментом, а также правила пользования ПК. Противопожарная безопасность.

Практика

Опрос обучающихся по технике безопасности, противопожарной безопасности, а также правилах поведения. Назначение ответственных (дежурных) за безопасность в квантуме «Хайтек».

Тема 2. Основы инженерии (6 часов)

Теория

Знакомство с методами поиска решения изобретательных задач. Решение творческих задач (мозговая атака, обратная мозговая атака). Решение изобретательских задач методами «ИКР», «маленьких человечков» и «фокальных объектов». Рациональность. Виды ресурсов и их использование.

Практика

ТРИЗ. Кейс «Найди свою идею» - поиск нестандартных решений при решении задач. Анализ объекта и поиск проблемы. Игровые задания по командам: «Расшифровка аббревиатуры», «Соединить несоединимое» и т.п. Тематические задачи – головоломки. Работа со сменой ролей в командах.

Тема 3. Инструменты и приспособления для ручного изготовления изделий (6 часов)

Теория

Знакомство с инструментом и оборудованием для ручной обработки заготовок. Виды контрольно-измерительных и разметочных инструментов. Виды обработки материала (разметка, пиление, сбор строгание, зачистка, склеивание, соединения). Правила безопасного труда при работе ручными столярными инструментами.

Практика

Создание изделия из фанеры по размерам.

Тема 4. Основы черчения (6 часов)

Теория

Знакомство с основными правилами оформления чертежей. Геометрические построения. Основные способы проецирования. Основные правила простановки размеров на чертеже. Основные требования к чертежам.

Практика

Чтение простейших чертежей. Построение чертежа по реальному объекту. Практическое применение правил простановки размеров на чертеже. Нанести размеры на чертеж предложенной детали.

Тема 5. Основы трехмерного моделирования (12 часов)

Теория

Знакомство со средой КОМПАС-3D и КОМПАС-ГРАФИК. Основы трехмерного моделирования. Базовые операции формообразования.

Практика

Моделирование трехмерных объектов на примере простейших стереометрических форм. Моделирование детали по чертежу. Создание сборки из нескольких объектов.

Тема 6. Технологии аддитивного производства (18 часов)

Теория

Знакомство с основными характеристиками и особенностями разных видов 3D принтеров. Использование различных материалов для печати. Виды пластика. Исследование режимов работы 3D принтеров. Составление таблицы настроек печати в зависимости от выбранного материала. Изучение программ для настройки 3D печати различных видов принтеров. Изменение параметров печати.

Практика

Кейс «Модель солнечной системы» - работа в командах. Кейс «Песочные часы». Кейс «Квантошахматы». Каждый кейс включает в себя проектирование, печать модели на 3D принтере, сборку и постобработку изделия. Комплект кейсов осуществляется исходя из интересов обучающихся и скорости выполнения заданий.

Тема 7. Технологии лазерной обработки (14 часов)

Теория

Знакомство с принципами работы лазерного оборудования. Лазерная резка и

гравировка по дереву и органическому стеклу. Выбор режимов и параметров лазерной резки и гравировки. Знакомство с графическим редактором для формирования контуров. Особенности применения растровой и векторной графики. Способы преобразования растровой графики в векторную.

Практика

Кейс «Значок». Кейс «Шахматные фигуры» - создание фигуры для шахматной игры с использованием технологии лазерной резки. Фигура на выбор учащегося. Кейс «Вечный календарь». Кейс «Лабиринт». Кейс «Светильник» - разработка и изготовление конструкции, состоящей из нескольких частей. Кейс выполняется в командах. Комплект кейсов осуществляется исходя из интересов обучающихся и скорости выполнения заданий.

Тема 8. Фрезерные технологии (8часов)

Теория

Знакомство с инструментом и оборудованием, применяемым при фрезеровании плоских поверхностей. Изучение базовых команд G-кода; Подготовка файла модели к фрезерованию; Влияние различных режимов фрезерования на качество готового изделия.

Практика

Написание программы управления. Выбор материала, подготовка и установка заготовки. С помощью команд G-кода предлагается повторить несколько геометрических фигур (квадрат, круг, треугольник). Следуя инструкции, необходимо выполнить многоуровневую фрезеровку сложной формы. Кейс «Пианино». Кейс «Кленовый лист».

4. Организационно-педагогические условия

4.1 Методическое обеспечение программы

При организации обучения используется дифференцированный индивидуальный подход. На занятиях используются следующие педагогические технологии: кейс-технология, междисциплинарного обучения, проблемного обучения, развития критического мышления, здоровьесберегающая, информационно-коммуникационные технологии и электронные средства обучения, игровая, проектная, исследовательская. Образовательная программа содержит теоретическую и практическую подготовку, большее количество времени уделяется выработке практических навыков.

Формы занятий:

- комбинированные;
- практическая работа;
- лабораторно-практическая работа;
- соревнование;
- творческая мастерская;
- защита кейсов;
- командный зачет.

Кроме традиционных методов используются:

- эвристический метод;
- исследовательский метод,
- самостоятельная работа;
- диалог и дискуссия;
- приемы дифференцированного обучения, обеспечивающие обучение каждого ребенка на уровне его возможностей и способностей.

Основным методом организации учебной деятельности по программе является метод кейсов. Кейс – описание проблемной ситуации, понятной и близкой обучающимся, решение которой требует всестороннего изучения, поиска дополнительной информации и моделирования ситуации или объекта, с выбором наиболее подходящего. Кейс-метод позволяет подготовить детей к решению практических задач современного общества. Кейс использует погружение в проблему как способ осознания активного участия в ситуации: у кейса есть главный герой, на место которого ставит себя команда и решает проблему от его лица. Акцент при обучении делается не на овладение готовым знанием, а на его выработку. Кейс-метод позволяет совершенствовать универсальные навыки (soft-компетенции), которые

оказываются крайне необходимы в реальном рабочем процессе.

Оценка образовательных результатов по итогам освоения программы проводится в форме промежуточной аттестации.

Основная форма аттестации - презентация кейсов обучающихся и др.

Возможные кейсы для вводного модуля:

- Кейс «Модель солнечной системы», презентация;
- Кейс «Шахматные фигуры», презентация.

Возможные кейсы для углубленного модуля:

- Кейс «Подъемный блок с фиксацией»;
- Кейс «Кленовый лист»;
- Кейс «Обратный инжиниринг».

Оценка результатов деятельности производится по трём уровням:

- **«высокий»:** кейс носил творческий, самостоятельный характер и выполнен полностью в планируемые сроки;
- **«средний»:** учащийся выполнил основные цели кейса, но имеют место недоработки или отклонения по срокам;
- **«низкий»:** кейс не закончен, большинство целей не достигнуты.

4.2 Мониторинг образовательных результатов

Система отслеживания, контроля и оценки результатов обучения по данной программе имеет три основных критерия:

1. Надежность знаний и умений – предполагает усвоение терминологии, способов и типовых решений в сфере квантума.
2. Сформированность личностных качеств – определяется как совокупность ценностных ориентаций в сфере квантума, отношения к выбранной деятельности, понимания ее значимости в обществе.
3. Готовность к продолжению обучения в Кванториуме – определяется как осознанный выбор более высокого уровня освоения выбранного вида деятельности, готовность к соревновательной и публичной деятельности.

Критерий «Надежность знаний и умений» предусматривает определение начального уровня знаний, умений и навыков обучающихся, текущий контроль в течение занятий модуля, итоговый контроль. Входной контроль осуществляется на первых занятиях с помощью наблюдения педагога за работой обучающихся. Текущий контроль проводится с помощью различных форм, предусмотренных кейсами или дисциплинами. Цель текущего

контроля – определить степень и скорость усвоения каждым ребенком материала и скорректировать программу обучения, если это требуется. Итоговый контроль проводится в конце каждого модуля. Итоговый контроль определяет фактическое состояние уровня знаний, умений, навыков ребенка, степень освоения материала по каждому изученному разделу и всей программе объединения. Формы подведения итогов обучения: контрольные упражнения и тестовые задания; защита индивидуального или группового проекта; выставка работ; соревнования; взаимооценка обучающимися работ друг друга.

Критерий «Сформированность личностных качеств» предполагает выявление и измерение социальных компетенций: осознанности деятельности, ценностного отношения к деятельности, интереса и удовлетворенности познавательных и духовных потребностей.

Критерий «Готовность к продолжению обучения в Кванториуме» предполагает сформированность установки на продолжение образования в Кванториуме по иным модулям разного уровня сложности. Также учитывает готовность ребенка к публичной деятельности и участию в соревнованиях через использование методов социальных проб, наблюдения и опроса.

Каждый критерий имеет показатели, на которые ориентированы оценочные средства (комплект методических и контрольно-измерительных материалов), примеры которых приведены в приложении 1.

Среди инструментов оценки образовательных результатов применяются:

- промежуточная аттестация по окончанию модуля;
- контрольные задания по окончанию кейса или темы на основе тулкета «Хайтек-квантум»;
- педагогическое наблюдение в ходе занятий.

4.3. Материально-техническое обеспечение программы

В состав перечня оборудования Хайтек-квантума входят

№ п.п	Наименование
1	Гравировальный станок GCC LaserPro SmartCut X380 100 W
2	Поворотное устройство для гравера GCC LaserPro SmartCut X380 100 W
3	3D принтер фотополимерный Moonray S с источником бесперебойного питания
4	3D принтер расширенного формата Picaso Designer XL с источником бесперебойного питания
5	3D принтер с 2-я экструдерами BCN3D Sigmaх с источником бесперебойного

	питания
6	3D принтер учебный с принадлежностями Hercules 2018
7	3D принтер для прототипирования Ultimaker 2+
8	3D принтер с 2-я экструдерами Ultimaker 3
9	3D сканер RangeVision Spectrum с источником бесперебойного питания
10	ИБП IPPON Smart Power Pro II Euro 1200
11	Фрезерный учебный станок с ЧПУ Roland MODELA MDX-50 с принадлежностями, набор фрез и комплектом цанг
12	Поворотная ось zcl-50 для станка Roland MODELA MDX-50
13	Фрезер учебный Roland SRM-20 с принадлежностями
14	Токарный станок по дереву JET JWЛ-1015
15	Набор оборудования для работы учебного токарного станка с ЧПУ "ЮНИОР- Т"
16	Стол учебного токарного министанка с ЧПУ ЮНИОР-Т
17	Радиально-сверлильный станок JET JDP-17
18	Промышленный пылесос CROWN СТ42028
19	Держатель третья рука с лупой x2.5, подставкой под паяльник и LED подсветкой ZD-126-3 REXANT 12-0250
20	Индукционная паяльная станция PS-900 Metcal
21	Пистолет термоклеевой электрический ЗУБР "Мастер" 06850-20-08_z02 с набором стержней
22	Мультиметр DT 9208A
23	Мультиметр DT 181
24	Настольный мультиметр МЕГЕОН 22130
25	Паяльная станция 100-450С 220В 48Вт REXANT ZD-99 12-0152 Универсальный вакуумный пылесос ДИОЛД ПВУ-1400-60 70010040
26	Сверлильный настольный станок JET JDP-8L-M
27	Токоизмерительные клещи ЗУБР "Профессионал" PRO-824 59824
28	Аккумуляторный многофункциональный инструмент Makita TM30DWYE
29	Многофункциональный инструмент реноватор Makita TM3000C Пила

	торцовочная сетевая METABO KS 216 M LASERCUT
30	Промышленная тележка, подкатная WW3
31	Сабельная пила Набор BOSCH Ножовка PSA 900 E
32	Настольный сверлильный станок JET JDP-8BM
33	Тиски "Мастерская" ширина губок 150мм WILTON
34	JET JBG-200 ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК (ТОЧИЛО)
35	JET JSG-64 ТАРЕЛЬЧАТО-ЛЕНТОЧНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
36	Точильный станок Зубр ЗТШМ-150/200У z01 (точило с охлаждением)
37	Дрель аккумуляторная Bosch GSR 120-LI 2*1.5Ач
38	Электролобзик Makita 4329
39	Ящик для инструмента металлический ЗУБР "Эксперт" 38151-25
40	Сет для мелочей Grand 5 секций 400x219x287 мм
41	Кассетница серии 550 в комплекте с прозрачными ячейками (24 шт.)
42	Контейнер с крышкой, 8 л, синий
43	Органайзер пластиковый ЗУБР "МАСТЕР" "ВОЛГА-20" 38034-20
44	Вытяжная установка Тайфун-1100
45	Подставка для паяльника
46	ИБП Line-Interactive CyberPower BS650E 650VA/390W USB (4+4 EURO) NEW
47	Специализированный ПК в пылезащищённом корпусе для фрез. ЧПУ и лазерного гравера. (Процессор Intel Core i5-8400 OEM, МатПлата ASUS PRIME H310M-R, Модуль памяти 16Гб Crucial CT16G4DFD824A, Накопитель SSD 250 Гб Samsung MZ-76E250BW 2.5", Жесткий диск Seagate ST2000DM008, Привод DVD±RW LITE-ON IHAS122-04/-14/-18, Корпус CROWN CMC-SMP888)
48	Монитор Viewsonic 27" VA2710-mh IPS SuperClear, Tilt, VESA, Black
49	Высокопроизводительная рабочая станция-компьютер Процессор: Intel Core
50	i7-8700K BOX, МатПлата: GIGABYTEZ370P D3, Модуль памяти: 16Гб Crucial CT16G4DFD824A, Накопитель: SSD 250 Гб Samsung MZ-76E250BW 2.5", Жесткий диск: Seagate ST2000DM008, Привод: DVD±RW LITE-ON IHAS122-04/-14/-18, Корпус CROWN CMC-SMP888, Видеокарта: ASUS DUAL-RTX2060-6G, Windows 10 Prof, ПО: Microsoft Office Home and Business 2016 32/64 Russian

	<i>ДООП детского технопарка «Кванториум»</i>	Идентификационный номер – ДСМК 2.10 ДООП- 01.05.06 Стр. 19 из 41
---	--	---

	Russia Only DVD No Skype P2
51	Широкоформатный полноцветный принтер в комплекте со стендом Canon iPF TX-3000 (36"/914mm, 5 colors (max 700 ml), 2400x1200dpi, 128GB (Physical memory 2GB), 500GB (Encrypted) HDD, USB/LAN(?)/WiFi, СТЕНД)
52	Режущий плоттер Graphtec FC8600-75
53	Клавиатура Logitech Keyboard K280E USB
54	Мышь Logitech M105 Black (черная с рисунком, оптическая, 1000dpi, USB, 1.5м)
55	Габариты 600x500x1180 мм, серый графит
56	Стойка для размещения ПК Twinco
57	Стул Снилле Габариты 67x67x83, цвет белый
58	Тележка инструментальная Toolbox TBS-8 Габариты 775x468x800, цвет синий с сером
59	Стол с ящиками Атлант ATL06 Габариты 1500x800x600, цвет серый Система хранения материала мобильная (кассетница) TRESTON TR 1630-1
60	Габариты 410x605x980 мм, цвет синий с серым
61	Шкаф инструментальный ПРАКТИК ТС-1995-120412 Габариты 985x500x1850 мм, цвет серый, синий
62	Магнитно-маркерная доска BRAUBERG PREMIUM 1800x1200 мм
63	Тумба металлическая СШИ.Т-02.00.06 Габариты 565x600x835 мм Инструментальная тележкаPROFFI TI Габариты 820x450x870 мм, цвет серый с синим
64	Тумба металлическая ТВР-9 Габариты 1024x600x1000 мм
65	Мусорный контейнер 240 л 24. С29
66	Габариты 721x582x1069 мм, синий 1801-4/11 Габариты 1000x360x1800 Габариты 1000x400x2500 мм
67	Стеллаж с пластиковыми ящиками
68	Архивный стеллаж Верстакофф 110011
69	Стеллаж полочный усиленный "Универсал 6 полок" Габариты 1066x400x1855 мм
70	Паяльный стол с антистатической столешницей АРМ-4320-ESD Габариты 1200x800x1710 мм, белый с черным

	<i>ДООП детского технопарка «Кванториум»</i>	Идентификационный номер – ДСМК 2.10 ДООП- 01.05.06 Стр. 20 из 41
--	--	---

71	Антистатическое кресло АЕС-3524 Сиденье 440x400 мм, синий Демонстрационная полка Габариты 2500x1600x300 мм, синий Полка куб Габариты 300x300x200, оранжевый
72	Стол для оборудования
73	Верстак слесарный одностумбовый Феррум 01.100
74	Верстак ученический для слесарных работ шириной 1200 мм. бестумбовый Феррум 01.001
75	Шкаф настенный серии «Стандарт» 03.001S один ящик
76	Система хранения расходного материала и инвентаря для станка
77	Шкаф для одежды индивидуальный Габариты 600x490x1850 мм, серый с синим

Инструменты

№ п.п	Наименование
1	Набор сверл по металлу COBALT INDUSTRIAL 8% (29 шт.) в боксе Midisafe Dewalt DT4957 (для сверлильного станка)
2	Тонкогубцы-мини ЗУБР "ПРОФИ" 22173-3-11
3	Пинцет ЗУБР д/электроники и точной механики 22211-1-120 Прецизионный пинцет угловой
4	Ножницы п/мет, 250мм прямые STAYER MAX-Cut 23055-S (для резки текстолита)
5	Набор сверл No60 Универсальный, (1-12), 43 шт. (5% кобальт) 2201084 Металлическая линейка 1000 мм
6	Металлическая линейка 30 см Металлическая линейка 60 см
7	Микрометр механический, 0-25мм MATRIX
8	Молоток 600 гр. фибергл, обрез
9	Молоток 200 гр. фибергл, обрез
10	Набор бит и сверл 104 предмета, в кейсе Makita D-31778
11	Набор инструментов в чемодане 69 пр. 1/2", 1/4" CrV STELS
12	Набор ключей комбинированных 6-17мм 6шт CrV
13	Набор метчиков и плашек M3 -M16, 36пр, MATRIX MASTER
14	Набор напильников 200 мм 5 шт Барс
15	Набор отверток 6шт Fusion MATRIX

	<i>ДООП детского технопарка «Кванториум»</i>	Идентификационный номер – ДСМК 2.10 ДООП- 01.05.06 Стр. 21 из 41
---	--	---

16	Набор отверток MATRIX Fusion 18 шт. 11452
17	Набор ударных отвёрток с шестигранником бшт Berger BG BG1067
18	Полотно ножовочное по металлу 300мм 18 TPI Bahco
19	Ножовка по металлу 300мм трехкомп. металлпласт. рамка GROSS
20	Динамометрическая отвертка, со шкалой, регулируемая ЗУБР "Эксперт" 64020
21	Набор инструмента 15пр МЕХАНИК для рем. работ, 15пр 22052-Н15
22	Струбцина ременная Bailey Stanley
23	Струбцина тип G 125мм
24	Штангенциркуль 150 мм, цена деления 0,1мм
25	Штангенциркуль 150мм электронный
26	Рулетка в двухкомпонентном корпусе ЗУБР "ПРОФИ" "НЕЙЛОН" 34056-05-25_z01
27	Рулетка в двухкомпонентном корпусе ЗУБР "ПРОФИ" "НЕЙЛОН" 34056-10-25_z01
28	Щетка-сметка 3 ряд, 280мм

Материалы

№ п.п	Наименование
1	Подложка листовая пробковая Wicanders 6 мм (915мм*610мм) Припой с флюсом в катушке (200 г)
2	Жидкий флюс во флаконе с кисточкой
3	PLA пластик для 3D принтера, цвет белый
4	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
5	PLA пластик для 3D принтера, цвет серый
6	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
7	PLA пластик для 3D принтера, цвет синий
8	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
9	PLA пластик для 3D принтера, цвет салатový
10	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг

11	PLA пластик для 3D принтера, цвет оранжевый
12	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
13	PLA пластик для 3D принтера, цвет красный
14	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
15	PLA пластик для 3D принтера, цвет фиолетовый
16	PLA HP U3print 1,75мм 1 кг
17	ABS пластик 1,75 FL-33 1кг
18	Flex пластик 1,75 REC натуральный 0,5 кг
19	PLA пластик Best Filament, 2.85 мм, черный, 1 кг
20	PLA пластик Best Filament, 2.85 мм, красный, 1 кг
21	PLA пластик Best Filament, 2.85 мм, оранжевый, 1 кг
22	PLA пластик BestFilament, 2.85 мм, бирюзовый, 1 кг
23	PLA пластик REC, 2.85 мм, белый, 750 гр.
24	PLA пластик Best Filament, 2.85 мм, серебристый металлик, 1 кг PLA пластик Best Filament, 2.85 мм, натуральный, 1 кг
25	PVA пластик 2,85 REC натуральный 0,5 кг
26	PVA пластик Esun 1,75 мм 0,5 кг
27	Фотополимер Fun To Do Snow White, белый (1 л)
28	Оргстекло 1мм 1250x2050 мм Прозрачный
29	Оргстекло 3мм 1250x2050 мм Прозрачный
30	Оргстекло 4мм 1250x2050 мм Прозрачный
31	Оргстекло 5мм 1250x2050 мм Прозрачный
32	Оргстекло 6мм 1250x2050 мм Прозрачный
33	Оргстекло 8мм 1250x2050 мм Прозрачный
34	Оргстекло 10мм 1250x2050 мм Прозрачный
35	Оргстекло цветное красный 1250x2050 мм толщина 3мм
36	Оргстекло цветное синий 1250x2050 мм толщина 3мм
37	Оргстекло цветное желтый 1250x2050 мм толщина 3мм
38	Оргстекло цветное зеленый 1250x2050 мм толщина 3мм

	ДООП детского технопарка «Кванториум»	Идентификационный номер – ДСМК 2.10 ДООП- 01.05.06 Стр. 23 из 41
---	---------------------------------------	---

39	Фанера ФК 2/3 сорт шлифованная Длина: 750 мм Ширина: 500 мм Толщина: 3 мм
40	Фанера ФК 2/3 сорт шлифованная Длина: 750 мм Ширина: 500 мм Толщина: 4 мм
41	Фанера ФК 2/3 сорт шлифованная Длина: 750 мм Ширина: 500 мм Толщина: 6 мм
42	Фанера ФК 2/3 сорт шлифованная Длина: 1525 мм Ширина: 1528 мм Толщина: 8 мм
43	Фанера ФК 2/3 сорт шлифованная Длина: 1525 мм Ширина: 1525 мм Толщина: 10 мм
44	Двухслойный пластик ZENOMARK LASER "Толщина 1.4 (мм) Ширина 600.0 (мм) Длина 1200.0 (мм) Цвет серебро царпаное/черный"
45	Двухслойный пластик SCX Толщина 1.4 (мм) Ширина 600.0 (мм) Длина 1200.0 (мм) Цвет золото глянцевоe/черный"
46	Двухслойный пластик SCX Толщина 1.4 (мм) Ширина 600.0 (мм) Длина 1200.0 (мм) Цвет Белый"
47	Двухслойный пластик SCX Толщина 1.4 (мм) Ширина 600.0 (мм) Длина 1200.0 (мм) Цвет красный/ черный"
48	Комплект модельного пластика Плотность: 500 кг/м3 Размер: 1500x500x50 см
49	Комплект модельного пластика Плотность: 1200 кг/м3 Размер: 1500 x 500 x 50 мм

Средства индивидуальной защиты

№ п.п	Наименование
1	Респираторы, 5 шт.
2	Очки открытого типа СИБРТЕХ с прямой вент. Прозрачные
3	Респиратор противоаэрозольный,многосл. конич./DEXX 11103 Антистатический укороченный халат VA Unisex (синий (56/170)
4	Перчатки х/б 5-ти ниточные с ПВХ (графит)
5	Халат защитный хлопчатобумажный размер L рост 170-176 Спецобъединение ДИАГОНАЛЬ синий, размер 96-100, рост 182-188 Хал 006/ 96/182

Программное обеспечение

Наименование

КОМПАС-3D v18 для машиностроения на 10 мест

4.4 Кадровое обеспечение программы

Программу реализуют педагоги дополнительного образования Хайтек-квантума.

Работа над командными проектами, участие в соревнованиях и конференциях предусматривает сотрудничество с другими квантумами, наставниками от работодателей, инженером-преподавателем.

4.5. Организация воспитательной работы и реализация мероприятий

Задачи воспитания определены с учетом интеллектуально-когнитивной, эмоционально-оценочной, деятельностно-практической составляющих развития личности:

- усвоение знаний, норм, духовно-нравственных ценностей, традиций, которые выработало российское общество (социально значимых знаний);
- формирование и развитие позитивных личностных отношений к этим нормам, ценностям, традициям (их освоение, принятие);
- приобретение социально значимых знаний, формирование отношения к традиционным базовым российским ценностям.

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

№п/п	Наименование мероприятия	Срок проведения	Ответственный
Профессионально-ориентирующее воспитание			
1.	Кейс-Маркет	Сентябрь	Педагоги-организаторы
2.	День инженера	Октябрь	Педагоги-организаторы
Социализация и духовно-нравственное воспитание			
3.	День рождения Кванториума	Ноябрь	Педагоги-организаторы
4.	Квиз, посвящённый дню космонавтики «Просто Космос»	Апрель	Педагоги-организаторы
Гражданско-патриотическое и правовое воспитание			
5.	Всероссийская акция, посвященная Дню Победы	Май	Педагоги-организаторы, педагоги дополнительного образования

Эколого-валеологическое воспитание

6.	Эко- квест «Помоги планете»	Ноябрь	Педагоги дополнительного образования
Работа с родителями			
7.	Сделаем это вместе (открытый урок с участием родителей)	Май	Педагоги дополнительного образования

5.Список литературы и иных источников

5.1 Основная литература для педагога:

Изобретательство и инженерия

1. Альтшуллер Г.С. Найти идею. Введение в теорию решения изобретательских задач. - Новосибирск: Наука, 1986.
2. Альтшуллер Г.С. Алгоритм изобретения. — М: Московский рабочий, 1969.
3. Альтшуллер Г.С., Верткин И.М. Как стать гением: жизн. стратегия творч. личности. - Мн: Беларусь, 1994.
4. Диксон Дж. Проектирование систем: изобретательство, анализ и принятие решений: пер. с англ. — М.: Мир, 1969. John R. Dixon. Design Engineering: Inventiveness, Analysis and Decision Making. McGraw-Hill Book Company. New York. St. Louis. San Francisco. Toronto. London. Sydney. 1966.
5. Иванов Г.И. Формулы творчества, или как научиться изобретать: кн. для обучающихся класов. — М.: Просвещение, 1994.
6. Официальный сайт фонда Г.Г. Альтшуллера <https://www.altshuller.ru/school/school1.asp>
7. Фиговский О.Л. Инновационный инжиниринг - путь к реализации оригинальных идей и прорывных технологий // Инженерный вестник дона. 2014. №1. URL:ivdon.ru/ru/magazine/archive/n1y2014/2321

3D-моделирование и САПР

1. Большаков, В. Бочков А., Основы 3D-моделирования. Изучаем работу в AutoCAD, КОМПАС-3D, SolidWorks, Inventor. - Изд. Питер. 2012
2. Большаков В. КОМПАС-3D для студентов и школьников. Изд-во БХВ-Петербург, 2010.
3. Виноградов В.Н., Ботвинников А.Д., Вишнепольский И.С. Черчение. Учебник для общеобразовательных учреждений. — М.: Астрель, 2009.
4. Ройтман И.А., Владимиров Я.В. Черчение. Учебное пособие для обучающихся 9 класса общеобразовательных учреждений. — Смоленск, 2000.
5. Герасимов А.А. Самоучитель КОМПАС-3D V9. Трёхмерное проектирование. — 400 с.
6. Прахов А.А. Самоучитель Blender 2.7. — СПб.: БХВ-Петербург, 2016. — 400 с.
7. Компьютерный инжиниринг: учеб. пособие / А.И. Боровков [и др.]. — СПб.: Изд- во Политехн. ун-та, 2012. — 93 с.
8. Малюх В.Н. Введение в современные САПР: курс лекций. — М.: ДМК Пресс, 2010. — 192 с.

Аддитивные технологии

1. Григорьев С.Н., Смуров И.Ю. Перспективы развития инновационного аддитивного производства в России и за рубежом // Инновации. 2013. Т. 10. С. 2-8.
2. Литунов С.Н., Слободенюк В.С., Мельников Д.В. Обзор и анализ аддитивных технологий, часть 1 // Омский научный вестник. 2016. No 1 (145). С. 12-17.
3. Смирнов, В.В., Барзали В.В., Ладнов П.В. Перспективы развития аддитивного производства в российской промышленности // Опыт ФГБОУ УГАТУ. Новости материаловедения. Наука и техника. No2 (14). 2015. С. 23-27
4. Сироткин О.С. Современное состояние и перспективы развития аддитивных технологий // Авиационная промышленность. 2015. No 2. С. 22-25.
5. Технологии Аддитивного Производства. Я. Гибсон, Д. Розен, Б. Стакер, Перевод. с англ. под ред. И.В. Шишковского. Изд-во Техносфера, Москва, 2016. 656 с. ISBN: 978-5- 94836-447-6
6. Шишковский И.В. Основы аддитивных технологий высокого разрешения. СПб.: Питер, 2016. — 400 с.: — ISBN 978-5-496-02049-7.
7. Wohlers T., Wohlers report 2014: Additivemanufacturingand 3D- printingstateoftheindustry: Annualworldwideprogressreport, Wohlers Associates, 2014.

Лазерные технологии

1. Астапчик С.А., Голубев В.С., Маклаков А.Г. Лазерные технологии в машиностроении и металлообработке. — Белорусская наука.
2. Colin E. Webb, Julian D.C. Jones. Handbook of Laser Technology And Applications (Справочник по лазерным технологиям и их применению) book 1-2 — IOP.89
3. Steen William M. Laser Material Processing. — 2nd edition. — Great Britain: Springer- Verlag.
4. Байбородин Ю. В. Основы лазерной техники. Киев, Издательство Выща школа, Головное изд-во, 1988
5. Вейко В.П., Петров А.А. Опорный конспект лекций по курсу «Лазерные технологии». Раздел: Введение в лазерные технологии. — СПб: СПбГУ ИТМО, 2009 — 143 с.
6. Вейко В.П., Либенсон М.Н., Червяков Г.Г., Яковлев Е.Б. Взаимодействие лазерного излучения с веществом. — М.: Физматлит, 2008.

Фрезерные технологии

1. Рябов С.А. (2006) Современные фрезерные станки и их оснастка: учебное пособие. 2. Короткий Д.М. (1963) Фрезы.

5.2 Интернет-ресурсы для обучающихся

Три основных урока по «Компас»

- <https://youtu.be/dkwNj8Wa3YU>-
- https://youtu.be/KbSuL_rbEsI-
- <https://youtu.be/241IDY5p3W>
- <https://www.youtube.com/watch?v=SMhGEu9LmYw>

Лазерные технологии

- <https://ru.coursera.org/learn/vvedenie-v-lasernietehnologii/lecture/CDO8P/vviedieniie-v-laziernyietiekhnologhii> — введение в лазерные технологии.
- <https://www.youtube.com/watch?v=ulKriq-Eds8> — лазерные технологии в промышленности.

Аддитивные технологии

- <https://habrahabr.ru/post/196182/> - короткая и занимательная статья с «Хабрахабр» о том, как нужно подготавливать модель.
- <https://solidoodletips.wordpress.com/2012/12/07/slicersshootout-pt-4/> — здесь можно посмотреть сравнение работы разных слайсеров. Страница на английском, но тут всё понятно и без слов.
- <https://www.youtube.com/watch?v=jTd3JGenCco> — аддитивные технологии.
- https://www.youtube.com/watch?v=vAH_Dhv3I70 — Промышленные 3D-принтеры. Лазеры в аддитивных технологиях.
- <https://www.youtube.com/watch?v=zB202Z0afZA> — печать ФДМ-принтера.
- <https://www.youtube.com/watch?v=h2lm6FuaAWI> — как создать эффект лакированной поверхности.
- <https://www.youtube.com/watch?v=g0TGL6Cb2KY> — как сделать поверхность привлекательной.
- <https://www.youtube.com/watch?v=yAENmlubXqA> — работа с 3D-ручкой.

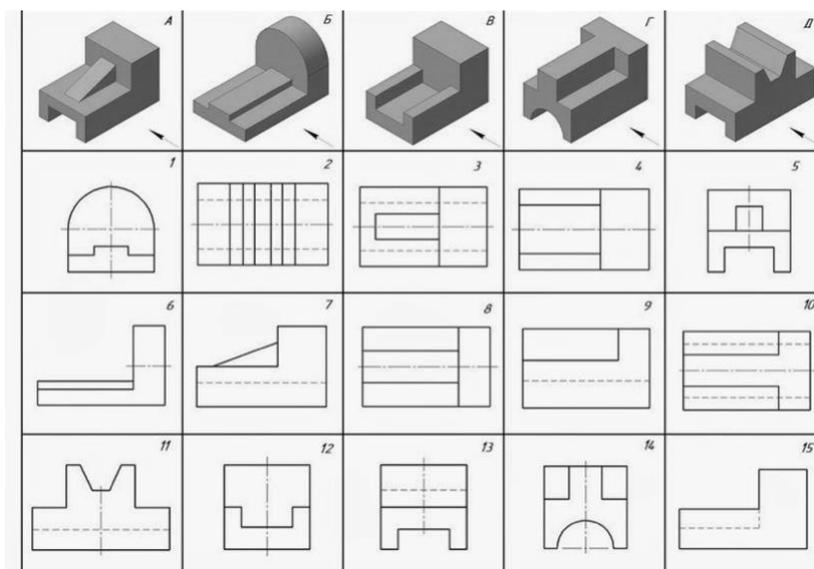
Станки ЧПУ

- <https://www.youtube.com/watch?v=cPlotOSm3P8> — пресс-формы. Фрезеровка металла. Станок с ЧПУ по металлу.
- <https://www.youtube.com/watch?v=B8a9N2Vjv4I> — как делают пресс формы. Пресс-форма — сложное устройство для получения изделий различной конфигурации из металлов, пластмасс, резины и других материалов под действием давления, создаваемого на литьевых машинах. Пресс-форма для литья пластмасс под давлением.

- <https://www.youtube.com/watch?v=paaQKRuNplA> — кошмары ЧПУ.
- <https://www.youtube.com/watch?v=PSe1bZuGEok> — работа современного станка с ЧПУ.

Контрольно-измерительные материалы
Пример заданий по завершению занятия на тему
«Основы черчения»

Задание: По наглядным изображениям и видам деталей, найдите соответствующее изображения: главный вид, вид сверху, вид слева



Контрольно-измерительные материалы
Пример теста по завершению занятия на тему
«Основы трехмерного моделирования»

1. На рисунке даны четыре геометрические формы. Выберите ту, которая является сложной и обведите её на рисунке 1:

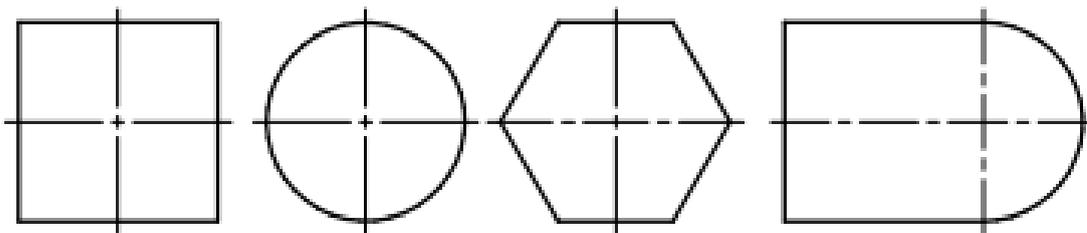


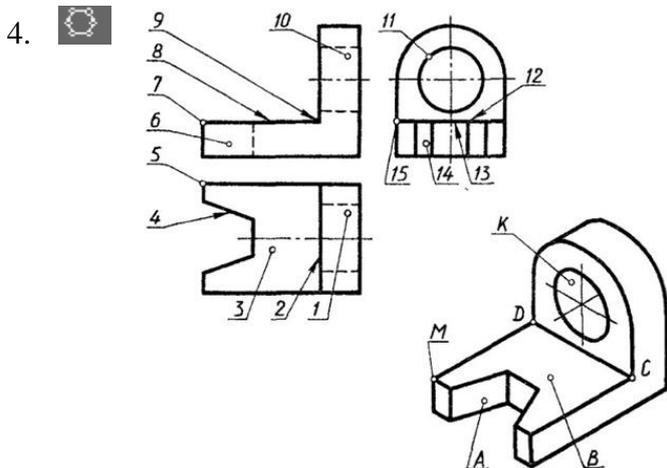
Рисунок 1

2. Какой вид размера позволяет определить величину угла, образованного двумя прямыми?

- а) Радиальный;
- б) Угловой;
- в) Линейный;
- г) Диаметральный.

3. На рисунке представлено несколько иконок команд формообразования и построения эскизов (интерфейс КОМПАС-3D). Какой из них подписан неверно?

- 1. Элемент выдавливания;
- 2. Отрезок;
- 3. Элемент вращения;



Чертеж	Наглядное изображение				
	Грани		Точки		Ребро
	A	B	K	M	C D
Главный вид					
Вид сверху					
Вид слева					

Многоугольник.

4. На листе формата А1 начертили вал в масштабе 5:1. Согласно размеру на чертеже, длина вала $L=200$ мм. Какая длина будет у вала после его изготовления?

5. Каких правил обязательно нужно придерживаться при выполнении операций формообразования?

- а) Хотя бы одна точка эскиза должна находиться в начале координат;
- б) Эскиз не должен содержать самопересечений контура;
- в) Эскиз должен быть замкнутым;
- г) При создании детали нужно начинать с наибольшего элемента.

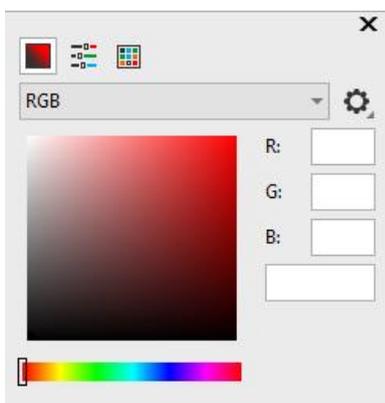
Контрольно-измерительные материалы
Пример теста по завершении занятия на тему
«Лазерные технологии»

1. Какой инертный газ используется в лазерной трубке (в представленной модели станка)?
 - А. Углекислый газ (CO₂).
 - Б. Кислород (O₂).
 - В. Неон.
 - Г. Аргон.

2. Какие вспомогательные элементы способствуют попаданию лазерного луча в фокус-линзу во время постоянного движения лазерной головки?
 - А. Направляющие.
 - Б. Лазерная трубка.
 - В. Луч во время движения не попадает на фокус-линзу.
 - Г. Зеркала.

3. Для чего на координатный стол лазерного станка дополнительно устанавливают сотовый стол?
 - А. Для равномерного расположения листов материала на поверхности.
 - Б. Для осуществления сквозной резки.
 - В. Для предотвращения отколов, провисаний вырезаемых деталей.
 - Г. Все варианты верны.

4. Установите точку и напишите координаты в палитре типа RGB, необходимые для осуществления сквозной резки листовых материалов.



5. Гравировка – это...

6. Цвета для выбора режимов работы лазерного станка выбирают...

А. В зависимости от модели станка.

Б. Противоположными в выбранной палитре (цветовой модели).

В. Не зависимо от модели станка, так как возможность их настройки есть в соответствующем программном обеспечении.

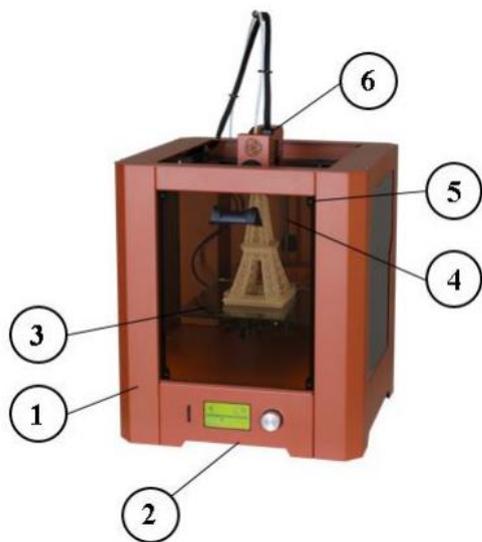
Г. В соответствии с максимальной мощностью лазерного луча.

Контрольно-измерительные материалы
Пример теста по завершении занятия на тему
«Технологии аддитивного производства»

1. Из предложенных определений и утверждений выберите верные:

- а) Аддитивные технологии – это технологии послойного наращивания объекта материалом с помощью специальных компьютерных программ;
- б) Для реализации прототипа с помощью 3D-принтера достаточно владеть навыками создания 3D-моделей в редакторах и САПР;
- в) Все ошибки, возникающие в процессе печати, можно условно разделить на две группы: ошибки позиционирования печатающей головки и ошибки, связанные с неверной подачей пластика;
- г) Калибровка – процесс первичной настройки принтера для осуществления печати.
- д) Для создания образа модели используются специальные программы, называемые слайсерами.

2. Напишите название части 3D-принтера, обозначенного цифрой 4.



3. В каком формате должен быть сохранен файл 3D-модели для последующей нарезки на слои с помощью программы-слайсера?

- а) OBJ;
- б) STL;
- в) M3D;
- г) GCODE.

4. Совокупность каких движений составных частей 3D-принтера позволяет безошибочно

реализовать печать прототипа?

- а) Движение печатающей головки + подъем нагревательного стола;
- б) Движение печатающей головки + движение материала механизмом подачи;
- в) Движение материала механизмом подачи + подъем нагревательного стола;
- г) Движение печатающей головки + подъем нагревательного стола + движение материала механизмом подачи.

5. Какую информацию можно получить после осуществления нарезки модели на слои в программе-слайсере?

- а) _____
- б) _____
- в) _____

6. Какой параметр необходимо изменить для того, чтобы уменьшить время печати, без влияния на качество прототипа?

- а) Скорость печати;
- б) Заполнение модели;
- в) Генерация поддержек;
- г) Масштаб.

7. Как увеличение высоты слоя печати влияет на время и качество прототипа?

- а) Время уменьшается, качество увеличивается;
- б) Время увеличивается, качество увеличивается;
- в) Время остается неизменным, качество увеличивается;
- г) Время уменьшается, качество снижается.

Контрольно-измерительные материалы
Пример теста по завершении занятия на тему
«Фрезерные технологии» вводный модуль

1. Опишите, в чем состоит главное отличие фрезерных технологий от аддитивных.

2. Из предложенного списка выберите деталь, которую невозможно будет создать с помощью фрезерных технологий.

- а) Текстовая надпись (табличка, жетон);
- б) Часть рельефа местности (горы, скалы и т.п.);
- в) Плоская ступенчатая фигура;
- г) Круглый элемент (шар).

3. С помощью какой из программ осуществляется ручное управление и настройка фрезерного станка с ЧПУ SRM-20?

- а) Modela Player 4;
- б) ClickMill;
- в) VPanel for SRM20;
- г) IdeaMaker.

4. Какой язык используется для осуществления процесса фрезеровки на фрезерных станках с ЧПУ?

- а) PHP;
- б) G-CODE;
- в) C#;
- г) C++.

5. Укажите тип фрезы, указанной на рисунке 2:



Рисунок 2

- а) Торцевая фреза с цилиндрическим хвостовиком;
- б) Концевая фреза с круглой головкой;
- в) Цилиндрическая фреза с цилиндрическим хвостовиком.
6. В какой из плоскостей должна находиться модель для обработки на фрезерном станке с ЧПУ (мод. SRM-20)?
- а) В плоскости X;
- б) В плоскости Y;
- в) В плоскости Z;
- г) В любой.
7. Укажите тип файла, используемый для формирования процесса обработки в программе Modela Player 4?
-
8. Расположите действия в нужном порядке:
- Запуск фрезерного станка с ЧПУ;
 - Финишная обработка;
 - Подготовка и установка материала;
 - Грубая обработка;
 - Выравнивание верхнего слоя;
 - Настройка начальной точки.

Методический инструментарий наставника

Материал представлен на сайте www.roskvantorium.ru Хайтек тулкит. Тимирбаев Денис Фаридович. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Фонд новых форм развития образования, 2019 – 76 с.

Рекомендации наставникам

В рамках вводного модуля предлагается не просто познакомить обучающихся с современным технологичным оборудованием, а научить их генерировать идеи по применению этого оборудования в разработке и решении конкретных задач. Как это сделать? Необходимо проводить все возможные командные мероприятия по разработке и созданию моделей и элементов конструкций. Темы кейсов и проектов должны быть близки и понятны; проблемы, решение которых происходит через проектную деятельность, должны быть осознаваемы. В идеальном случае вводная часть должна создавать понятную интригу, обрисовывать проблематику.

Задача тьютора — не останавливать полёт мысли, а мягко направлять на основе технологических особенностей производства или давать свободу выполнения, после которой, учитывая технологические ограничения и особенности оборудования, продукт будет модифицироваться самим инициатором решения. Пусть модификация проходит не на вводных ограничениях, а на выявленных самим ребенком.

Фиксируйте и сообщайте федеральному тьютору, почему кейс был решён быстрее/дольше. Можно вносить корректировки в кейсы - сокращать/увеличивать их длительность, давать рекомендации коллегам.

Хайтек-направление максимально междисциплинарно и тесно связано с остальными квантумами. В каком бы квантуме обучающийся не участвовал, работы практической направленности проходят именно в хайтеке. Поэтому особенно важно выявлять обучающихся, которые проявляют интерес к оборудованию и показывают хорошие результаты в его освоении: они смогут в некоторых случаях давать консультации обучающимся из других квантумов или даже выполнять некие подрядные работы междисциплинарного проекта.

Необходимо отметить, что хайтек является связующим звеном не только внутри детского технопарка «Кванториум», объединяя работы по проектам в единое целое, но и может выполнять роль распределённой сети оборудования, когда детские технопарки «Кванториум» из разных регионов дополняют друг друга оборудованием и специалистами.

Организовывайте совместно проектную работу не только внутри детского

технопарка «Кванториум», но и внутри всей сети детских технопарков.

Кейсы Хайтек-квантума

В рамках кейса «Лампа» учащиеся изучают принципиальные схемы сборки электронных компонентов с одним или несколькими источниками света. Учащимся необходимо самостоятельно проанализировать схему, подобрать необходимые компоненты и собрать цепь с источником света. При этом необходимо решить и задачи технологического характера, ссылаясь на удобство размещения компонентов в корпусе лампы друг относительно друга.

Кейсы могут быть связаны между собой. Так, при выполнении кейса «Светильник» необходимо разработать корпус, состоящий из нескольких частей и изготовить необходимые детали с помощью лазерной резки.

В ходе выполнения кейса, учащиеся выполняют следующую работу:

- Самостоятельный поиск дизайнерского оформления корпуса, оценка сложности изготовления исходя из количества деталей;
- Формирование чертежей и 3D моделей деталей;
- Экспорт файлов в необходимом разрешении;
- Обработка файлов в графическом редакторе;
- Изготовление деталей с применением лазерных технологий;
- Обработка ручным инструментом и сборка корпуса.

Примером совмещения кейсов может быть изготовление настольной лампы (совмещение кейсов «Лампа» и «Светильник»).

Контрольный кейс призван активизировать творческую деятельность обучающихся, выработать навыки командной работы. В рамках данного кейса необходимо самостоятельно найти проблему, пути ее решения (это может быть усовершенствование уже имеющегося механизма, либо создание принципиально нового), разработать необходимые детали, выбрать способ изготовления деталей, их обработки, собрать и протестировать модель. Уникальность контрольного кейса заключается в полной творческой свободе обучающихся. С помощью данного кейса возможно не только систематизировать и проверить имеющиеся знания, но и выработать навык совмещения различных технологий обработки материалов.

В ходе выполнения кейса, учащиеся выполняют следующую работу:

- Самостоятельный поиск проблемы, требующей решения;
- Анализ исходных механизмов, обратный инжиниринг;

- Выполнение технического рисунка, чертежей;
- Построение моделей и сборок в САПР;
- Изготовление деталей с применением фрезерных, лазерных, аддитивных технологий;
- Обработка деталей и сборка.

В результате выполнения контрольного кейса делается вывод о рациональности использования той или иной технологии в рамках выбранной проблемы, происходит понимание необходимости совмещения нескольких способов обработки для повышения качества и эффективности функционирования механизма или устройства, формируется понимание о полноценном технологическом процессе