

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
"Казанский (Приволжский) федеральный университет"
Набережночелнинский институт (филиал)
Автомобильное отделение



Утверждаю

Первый заместитель директора
НЧИ КФУ Симонова Л. А.



20__ г.

подписано электронно-цифровой подписью

Программа дисциплины

Автоматизация технологических процессов в машиностроении Б1.В.ДВ.4

Направление подготовки: 15.03.05 - Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль подготовки: Технология машиностроения

Квалификация выпускника: бакалавр

Форма обучения: очно-заочное

Язык обучения: русский

Год начала обучения по образовательной программе: 2017

Автор(ы): Юрасов С.Ю.

Рецензент(ы): Хисамутдинов Р.М.

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий(ая) кафедрой: Хисамутдинов Р. М.

Протокол заседания кафедры No ____ от "____" _____ 20__ г.

Учебно-методическая комиссия Высшей инженерной школы (Автомобильное отделение) (Набережночелнинский институт (филиал)):

Протокол заседания УМК No ____ от "____" _____ 20__ г.

Содержание

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы
2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы высшего образования
3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся
4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий
 - 4.1. Структура и тематический план контактной и самостоятельной работы по дисциплине (модулю)
 - 4.2. Содержание дисциплины
5. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине (модулю)
6. Фонд оценочных средств по дисциплине (модулю)
 - 6.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы и форм контроля их освоения
 - 6.2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания
 - 6.3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы
 - 6.4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций
7. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)
 - 7.1. Основная литература
 - 7.2. Дополнительная литература
8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины (модуля)
9. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)
10. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости)
11. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)
12. Средства адаптации преподавания дисциплины к потребностям обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Программу дисциплины разработал(а)(и) доцент, к.н. (доцент) Юрасов С.Ю. (Кафедра конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств, Автомобильное отделение), SJJurasov@kpfu.ru

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Выпускник, освоивший дисциплину, должен обладать следующими компетенциями:

Шифр компетенции	Расшифровка приобретаемой компетенции
ПК-11	способностью выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств
ПК-3	способностью участвовать в постановке целей проекта (программы), его задач при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, разработке структуры их взаимосвязей, определении приоритетов решения задач с учетом правовых, нравственных аспектов профессиональной деятельности
ПК-4	способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа
ПК-6	способностью участвовать в организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выборе технологий, и указанных средств вычислительной техники для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и программных испытаний изделий

Выпускник, освоивший дисциплину:

Должен знать:

- технологические процессы отрасли: классификацию, основное оборудование и аппараты, принципы функционирования, технологические режимы и показатели качества функционирования, методы расчета основных характеристик, оптимальных режимов работы;
- методы анализа технологических процессов и оборудования для их реализации как объектов автоматизации и управления;
- управляемые выходные переменные, управляющие и регулирующие воздействия, статические и динамические свойства технологических объектов управления;
- производства отрасли, структурные схемы построения, режимы работы, математические модели производств как объектов управления; технико-экономические критерии качества функционирования и цели управления;
- основные схемы автоматизации типовых технологических объектов отрасли;
- структуры и функции автоматизированных систем управления;
- задачи и алгоритмы: централизованной обработки информации в автоматизированной системе управления технологическими процессами (АСУТП) отрасли: оптимального управления технологическими процессами с помощью ЭВМ.

Должен уметь:

- выбирать рациональные технологические процессы изготовления продукции отрасли, эффективное оборудование;
- определить технологические режимы и показатели качества функционирования оборудования, рассчитывать основные характеристики и оптимальные режимы работы;
- выполнять анализ технологических процессов и оборудования как объектов автоматизации и управления;

- составлять структурные схемы производства, их математические модели как объектов управления, определять критерии качества функционирования и цели управления;
- выбирать для данного технологического процесса функциональную схему автоматизации.

Должен владеть:

- навыками проектирования типовых технологических процессов изготовления продукции;
- навыками выбора оборудования для реализации технологических процессов изготовления продукции;
- навыками анализа технологических процессов как объекта управления и выбора функциональных схем их автоматизации;
- навыками работы с программной системой для математического и имитационного моделирования.

Должен демонстрировать способность и готовность:

способность участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью

способность участвовать в постановке целей проекта (программы), его задач при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, разработке структуры его взаимосвязей, определении приоритетов решения задач с учетом правовых и нравственных аспектов профессиональной деятельности, в разработке проектов изделий с учетом технологических, конструкторских, эксплуатационных, эстетических, экономических и управленческих параметров, в разработке проектов модернизации действующих производств, создании новых, в разработке средств и систем автоматизации, контроля, диагностики, испытаний, управления процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством в соответствии с техническими заданиями и использованием стандартных средств автоматизации расчетов и проектирования

способность участвовать в разработке проектов по автоматизации производственных и технологических процессов, технических средств и систем автоматизации, контроля, диагностики, испытаний, управления процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством, в практическом освоении и совершенствовании данных процессов, средств и систем

способность выполнять работы по автоматизации технологических процессов и производств, их обеспечению средствами автоматизации и управления, готовностью использовать современные методы и средства автоматизации, контроля, диагностики, испытаний и управления процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством

способность проводить оценку уровня брака продукции, анализировать причины его появления, разрабатывать мероприятия по его предупреждению и устранению, по совершенствованию продукции, технологических процессов, средств автоматизации и управления процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством, систем экологического менеджмента предприятия, по сертификации продукции, процессов, средств автоматизации и управления

способность участвовать: в разработке планов, программ, методик, связанных с автоматизацией технологических процессов и производств, управлением процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством, инструкций по эксплуатации оборудования, средств и систем автоматизации, управления и сертификации и другой текстовой документации, входящей в конструкторскую и технологическую документацию, в работах по экспертизе технической документации, надзору и контролю за состоянием технологических процессов, систем, средств автоматизации и управления, оборудования, выявлению их резервов, определению причин недостатков и возникающих неисправностей при эксплуатации, принятию мер по их устранению и повышению эффективности использования

способность участвовать в разработке мероприятий по проектированию процессов разработки и изготовления продукции, средств и систем автоматизации, контроля, диагностики, испытаний, управления производством, жизненным циклом продукции и ее качеством, их внедрения

способность выполнять работы по наладке, настройке, регулировке, опытной проверке, регламентному техническому, эксплуатационному обслуживанию оборудования, средств и систем автоматизации, контроля, диагностики, испытаний и управления, средств программного обеспечения, сертификационным испытаниям изделий

способность разрабатывать практические мероприятия по совершенствованию систем и средств автоматизации и управления изготовлением продукции, ее жизненным циклом и качеством, а также по улучшению качества выпускаемой продукции, технического обеспечения ее изготовления, практическому внедрению мероприятий на производстве; осуществлять производственный контроль их выполнения

способность участвовать в работах по практическому техническому оснащению рабочих мест, размещению основного и вспомогательного оборудования, средств автоматизации, управления, контроля, диагностики и испытаний, а также по их внедрению на производстве

способность участвовать во внедрении и корректировке технологических процессов, средств и систем автоматизации, управления, контроля, диагностики при подготовке производства новой продукции и оценке ее конкурентоспособности

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы высшего образования

Данная учебная дисциплина включена в раздел "Б1.В.ДВ.4 Дисциплины (модули)" основной профессиональной образовательной программы 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств (Технология машиностроения)" и относится к дисциплинам по выбору.
Осваивается на 5 курсе в 10 семестре.

3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных(ые) единиц(ы) на 216 часа(ов).

Контактная работа - 48 часа(ов), в том числе лекции - 12 часа(ов), практические занятия - 12 часа(ов), лабораторные работы - 24 часа(ов), контроль самостоятельной работы - 0 часа(ов).

Самостоятельная работа - 168 часа(ов).

Контроль (зачёт / экзамен) - 0 часа(ов).

Форма промежуточного контроля дисциплины: зачет в 10 семестре.

4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1 Структура и тематический план контактной и самостоятельной работы по дисциплине (модулю)

N	Разделы дисциплины / модуля	Семестр	Виды и часы контактной работы, их трудоемкость (в часах)			Самостоятельная работа
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
1.	Тема 1. Основные определения автоматизации.	10	2	2	0	18
2.	Тема 2. Технологические основы автоматизации производства.	10	1	0	6	15
3.	Тема 3. Комплексная автоматизация производства.	10	1	2	0	15
4.	Тема 4. Система автоматизированного проектирования ТП в интегрированном производстве.	10	1	0	6	15
5.	Тема 5. Математическое моделирование.	10	1	2	0	15
6.	Тема 6. Гибкие автоматизированные производства.	10	1	0	4	15
7.	Тема 7. Промышленные роботы. Датчики ПР. Захватные устройства.	10	1	2	0	15
8.	Тема 8. Автоматизированные транспортно-складские системы.	10	1	0	4	15
9.	Тема 9. Накопительные устройства для хранения, приема и выдачи деталей.	10	1	2	0	15
10.	Тема 10. Автоматизированные системы управления ТП.	10	1	0	4	15
11.	Тема 11. Средства автоматического контроля размеров. Системы автоматизированного контроля	10	1	2	0	15
	Итого		12	12	24	168

4.2 Содержание дисциплины

Тема 1. Основные определения автоматизации.

Уровни автоматизации. Общие проблемы автоматизации. Направления развития автоматизации производства в машиностроении Требования к производству. CALS-технологии. ERP и MES- системы. Автоматизация первого уровня ограничивается созданием устройств, цель применения которых - исключить участие человека при выполнении холостых ходов на отдельно взятом оборудовании. Автоматизация рабочего цикла в серийном и поточном производстве.

Автоматизация второго уровня- это автоматизация технологических процессов. На этом уровне решаются задачи автоматизации транспортировки, контроля объекта производства, удаления отходов и управления системами машин. Автоматические линии, гибкие производственные системы (ГПС). Третий уровень автоматизации- комплексная автоматизация, которая охватывает все этапы и звенья производственного процесса, начиная от заготовительных процессов и заканчивая испытаниями и отправкой готовых изделий.

Тема 2. Технологические основы автоматизации производства.

Оптимизация процессов. Математическое и имитационное моделирование. Функциональные схемы автоматизации. Система обеспечения функционирования (СОФ), АТСС, АСИО,. По организационным признакам ГПС подразделяют на гибкую автоматизированную линию (ГАЛ), гибкий автоматизированный участок (ГАУ), гибкий автоматизированный цех (ГАД) и гибкий автоматизированный завод (ГАЗ).

Тема 3. Комплексная автоматизация производства.

Задачи комплексной автоматизации механообработки производства. Структура интегрированной автоматизации производства, ее подсистемы. Гибкие технологические комплексы. Циклограмма работы ГПС. уровень автоматизации- комплексная автоматизация, которая охватывает все этапы и звенья производственного процесса, начиная от заготовительных процессов и заканчивая испытаниями и отправкой готовых изделий.

Тема 4. Система автоматизированного проектирования ТП в интегрированном производстве.

Модель структуры и содержания технологического процесса. Иерархия процесса проектирования. Организация процесса проектирования. Индивидуальный способ проектирования. Типовое проектирование. Что называется технологическим процессом. Что такое технологический процесс изготовления изделия. Что такое маршрутная карта. Что такое производственный цикл в экономике. Что представляет собой производственный процесс.

Тема 5. Математическое моделирование.

Виды математических моделей. Методики автоматизированного проектирования ТП. Метод прямого проектирования. Метод анализа Метод автоматического синтеза. Классификация моделей: Формальная классификация моделей. Классификация по способу представления объекта. Содержательные и формальные модели. Содержательная классификация моделей. Гипотеза. Феноменологическая модель. Приближение. Упрощение. Эвристическая модель. Аналогия. Мысленный эксперимент. Демонстрация возможности.

Тема 6. Гибкие автоматизированные производства.

Иерархическое представление ГАП. Организационно ? технологическая структура ГАП. Основные принципы построения

ГАП и его функциональных модулей. ГПС для механической обработки деталей. Гибкие автоматические линии. Гибкие производственные модули. Структура управления ГАП. Организация управления в ГАП. Особенности организации и управления ГПС.

Тема 7. Промышленные роботы. Датчики ПР.Захватные устройства.

Классификация промышленных роботов. Устройство механической части ПР. Кинематика и динамика ПР. Модульные роботы. Системы управления ПР. Иерархическая структура системы управления ПР. Классификация промышленных роботов: 1. По виду производства промышленных роботов делят на специальные, специализированные и универсальные. 2. По грузоподъемности различают сверхлегкие (грузоподъемность не более 1 кг.), легкие (грузоподъемность от 1 до 10 кг.), средние (грузоподъемность от 10 до 200 кг.), тяжелые (грузоподъемность от 200 до 1000 кг.) и сверхтяжелые (где грузоподъемность свыше 1000 кг.). 3. По возможности передвижения промышленных роботов подразделяют на стационарные и подвесные. 4. По числу степеней подвижности выпускают роботы с количеством осей до 6 (шести). 5. По способу установки П промышленных роботов делят на встроенные (хотя встроенные промышленные роботы и считаются компактными в плане габаритов, но при этом они обслуживают только один станок), подвесные и напольные (возможность обслуживания до 2-х и более станков, но при этом они имеют более сложные задачи, например обеспечить смену инструмента). 6. По виду управления 7. По способу программирования различают промышленных роботов программируемые обучением (по методу обучения оператор, управляя промышленным роботом приводит его из одного конечного положения в другое через серию точек, которые фиксируются в запоминающем устройстве промышленного робота и при обработке следующих деталей захватное устройство будет двигаться по этим точкам) и аналитические (путем расчета программ). Системы технического зрения промышленных роботов. Тактильные сенсоры. Оптические датчики. Звуковые датчики. Датчики положения. Датчики наклона. Инфракрасные датчики. Датчики температуры. Для чего предназначена и какова структура информационно-управляющей системы робота. Каковы общие принципы построения информационно-управляющих систем. Каково структурно-функциональное построение иерархического адаптивного управляющего устройства. Какова роль языков программирования, и какие их уровни используются в управлении роботами. Классификация захватных устройств и области их применения. Проектирование и расчет захватных устройств. Классификация захватных устройств промышленных роботов. По принципу действия различают захватные устройства механические, магнитные, вакуумные, с эластичными камерами, деформирующимися под действием нагнетаемого внутрь воздуха или жидкости. Захватные устройства всех четырех групп могут быть одно-, двух- и многозахватными. По характеру базирования различают захватные устройства центрирующие, определяющие положение оси или плоскости симметрии захватываемой заготовки; базирующие, определяющие положение базовой поверхности; перебазирующие; фиксирующие положение объекта, которое тот имел в момент захвата. По характеру крепления различают захватные устройства несменяемые, сменные, быстросменные, с автоматической сменой. По виду управления.

Тема 8. Автоматизированные транспортно-складские системы.

Типы АТСС. Организация грузопотоков. Транспортно- накопительная система хранения и смены режущего и вспомогательного инструмента, назначение принципы работы, основные элементы. Типовые узлы и механизмы. Методы кодирования инструментов и заготовок в автоматизированном производстве. Загрузочные устройства. Классификация. Области применения загрузочных устройств. Конвейеры. Назначение и область применения конвейеров в транспортных системах автоматизированного производства.

Тема 9. Накопительные устройства для хранения, приема и выдачи деталей.

Накопительные устройства для хранения, приема и выдачи деталей. Станочные накопители станочных модулей. Самодвижущиеся тележки Конструкция. Управление. Устройства для сбора и транспортировки стружки. Виды конвейеров, применяемых для удаления стружки из зоны станка, автоматических линий и ГПС. Приводы ТНС. Требования к ним. Область применения. Расчет привода. Управление ТНС. Системы управления АТСС.

Тема 10. Автоматизированные системы управления ТП.

Назначение автоматизированных систем управления технологическими процессами. Требования к системам автоматического управления в современной гибкой производственной системе. Структурное построение систем автоматизированного управления гибкого автоматизированного производства. Локальные системы управления.

Тема 11. Средства автоматического контроля размеров. Системы автоматизированного контроля

Методы автоматизированного контроля и диагностирования. Послеоперационный автоматический контроль. Контроль процессов механообработки. Пневматические, электроконтактные, индуктивные, емкостные, фото-электрические и радиоактивные САК. Потоки контрольно-измерительной информации в гибких производственных системах. Датчики и контрольно-измерительные устройства в станках с ЧПУ. Функции автоматического измерения, контроля процессов и диагностики в станках с ЧПУ.

5. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине (модулю)

Самостоятельная работа обучающихся выполняется по заданию и при методическом руководстве преподавателя, но без его непосредственного участия. Самостоятельная работа подразделяется на самостоятельную работу на аудиторных занятиях и на внеаудиторную самостоятельную работу. Самостоятельная работа обучающихся включает как полностью самостоятельное освоение отдельных тем (разделов) дисциплины, так и проработку тем (разделов), осваиваемых во время аудиторной работы. Во время самостоятельной работы обучающиеся читают и конспектируют учебную, научную и справочную литературу, выполняют задания, направленные на закрепление знаний и отработку умений и навыков, готовятся к текущему и промежуточному контролю по дисциплине.

Организация самостоятельной работы обучающихся регламентируется нормативными документами, учебно-методической литературой и электронными образовательными ресурсами, включая:

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам высшего образования - программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры (утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 5 апреля 2017 года №301).

Письмо Министерства образования Российской Федерации №14-55-996ин/15 от 27 ноября 2002 г. "Об активизации самостоятельной работы студентов высших учебных заведений"

Положение от 24 декабря 2015 г. № 0.1.1.67-06/265/15 "О порядке проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

Положение № 0.1.1.67-06/241/15 от 14 декабря 2015 г. "О формировании фонда оценочных средств для проведения текущей, промежуточной и итоговой аттестации обучающихся федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

Положение № 0.1.1.56-06/54/11 от 26 октября 2011 г. "Об электронных образовательных ресурсах федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего профессионального образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

Регламент № 0.1.1.67-06/66/16 от 30 марта 2016 г. "Разработки, регистрации, подготовки к использованию в учебном процессе и удаления электронных образовательных ресурсов в системе электронного обучения федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

Регламент № 0.1.1.67-06/11/16 от 25 января 2016 г. "О балльно-рейтинговой системе оценки знаний обучающихся в федеральном государственном автономном образовательном учреждении высшего образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

Регламент № 0.1.1.67-06/91/13 от 21 июня 2013 г. "О порядке разработки и выпуска учебных изданий в федеральном государственном автономном образовательном учреждении высшего профессионального образования "Казанский (Приволжский) федеральный университет"

6. Фонд оценочных средств по дисциплине (модулю)

6.1 Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы и форм контроля их освоения

Этап	Форма контроля	Оцениваемые компетенции	Темы (разделы) дисциплины
Семестр 10			
	Текущий контроль		
1	Устный опрос	ПК-11	1. Основные определения автоматизации.
2	Лабораторные работы	ПК-3	2. Технологические основы автоматизации производства.
3	Письменная работа	ПК-4	3. Комплексная автоматизация производства.
	Зачет		

6.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Форма контроля	Критерии оценивания				Этап
	Отлично	Хорошо	Удовл.	Неуд.	
Семестр 10					
Текущий контроль					
Устный опрос	В ответе качественно раскрыто содержание темы. Ответ хорошо структурирован. Прекрасно освоен понятийный аппарат. Продемонстрирован высокий уровень понимания материала. Превосходное умение формулировать свои мысли, обсуждать дискуссионные положения.	Основные вопросы темы раскрыты. Структура ответа в целом адекватна теме. Хорошо освоен понятийный аппарат. Продемонстрирован хороший уровень понимания материала. Хорошее умение формулировать свои мысли, обсуждать дискуссионные положения.	Тема частично раскрыта. Ответ слабо структурирован. Понятийный аппарат освоен частично. Понимание отдельных положений из материала по теме. Удовлетворительное умение формулировать свои мысли, обсуждать дискуссионные положения.	Тема не раскрыта. Понятийный аппарат освоен неудовлетворительно. Понимание материала фрагментарное или отсутствует. Неумение формулировать свои мысли, обсуждать дискуссионные положения.	1

Форма контроля	Критерии оценивания				Этап
	Отлично	Хорошо	Удовл.	Неуд.	
Лабораторные работы	Оборудование и методы использованы правильно. Проявлена превосходная теоретическая подготовка. Необходимые навыки и умения полностью освоены. Результат лабораторной работы полностью соответствует её целям.	Оборудование и методы использованы в основном правильно. Проявлена хорошая теоретическая подготовка. Необходимые навыки и умения в основном освоены. Результат лабораторной работы в основном соответствует её целям.	Оборудование и методы частично использованы правильно. Проявлена удовлетворительная теоретическая подготовка. Необходимые навыки и умения частично освоены. Результат лабораторной работы частично соответствует её целям.	Оборудование и методы использованы неправильно. Проявлена неудовлетворительная теоретическая подготовка. Необходимые навыки и умения не освоены. Результат лабораторной работы не соответствует её целям.	2
Письменная работа	Правильно выполнены все задания. Продemonстрирован высокий уровень владения материалом. Проявлены превосходные способности применять знания и умения к выполнению конкретных заданий.	Правильно выполнена большая часть заданий. Присутствуют незначительные ошибки. Продemonстрирован хороший уровень владения материалом. Проявлены средние способности применять знания и умения к выполнению конкретных заданий.	Задания выполнены более чем наполовину. Присутствуют серьезные ошибки. Продemonстрирован удовлетворительный уровень владения материалом. Проявлены низкие способности применять знания и умения к выполнению конкретных заданий.	Задания выполнены менее чем наполовину. Продemonстрирован неудовлетворительный уровень владения материалом. Проявлены недостаточные способности применять знания и умения к выполнению конкретных заданий.	3
	Зачтено		Не зачтено		
Зачет	Обучающийся обнаружил знание основного учебно-программного материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и предстоящей работы по специальности, справился с выполнением заданий, предусмотренных программой дисциплины.		Обучающийся обнаружил значительные пробелы в знаниях основного учебно-программного материала, допустил принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий и не способен продолжить обучение или приступить по окончании университета к профессиональной деятельности без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.		

6.3 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

Семестр 10

Текущий контроль

1. Устный опрос

Тема 1

1. Какие существуют уровни автоматизации?
2. Основные проблемы автоматизации.
3. Какие существуют основные направления развития автоматизации производства?
4. Суть стратегии концепции CALS-технологии.
5. Опишите задачи концепции CALS-технологии.
6. Автоматизации планирования производства и управления процессами, запасами, материалами-MRP/ERP.
7. Сущность частичной, комплексной и полной автоматизации.
8. По каким критериям происходит оптимизация процессов?
9. Для чего служит математическое моделирование?
10. Сущность имитационного моделирования.
11. Что должно быть отражено в функциональных схемах автоматизации?
12. Перечислите основные задачи комплексной автоматизации.
13. Какие существуют подсистемы в структуре интегрированной автоматизации производства?
14. Перечислите основные элементы ГТК.

15. Перечислите основные элементы ГПС.
16. Отличия ГПС от ГТК.
17. Для чего строят циклограмму?
18. Перечислите иерархические уровни технологического процесса.
19. Дать определение каждого уровня.
20. Какова последовательность построения модели структуры?
21. Объяснить принципы формирования фонда времени структурных элементов технологического процесса.
22. Для чего необходимо математическое моделирование САП ТП?
23. Сущность параметрического метода?
24. Сущность метода повторного использования процессов-аналогов.
25. Как осуществляется проектирование на основе унифицированных ТП?
26. Как осуществляется проектирование по методу синтеза?
27. Чем характеризуется гибкость?
28. Структура ГАП
29. Перечислите функциональные модули ГАП.
30. Основные элементы ГПС.
31. Основные элементы ГАЛ.
32. Перечислите элементы структуры управления ГАП.
33. Какие различия в организации процесса управления ГАП и ГПС?
34. Объяснить принципы работы гидросистемы в рабочем режиме.
35. Какие отклонения в работе приводов механизмов движения будут иметь место при пониженном давлении?
36. Перечислите технические характеристики робота.
37. Какие меры необходимо предпринять, чтобы обеспечить заданную скорость привода?
38. Какие отклонения в работе приводов механизмов движения будут иметь место при понижении давления в магистральных гидросистемах?
39. Какие основные особенности робототехнологических систем позиционного типа?
40. Описать состав кадра программы позиционного управления.
41. Какими параметрами кинематической схемы робота определяется
42. размеры и формы рабочей зоны?
43. Каковы особенности обучения робота системы позиционного управления?
44. Структура программы в языке программирования ISO 7bit.
45. Перечислите основные характеристики при выборе датчиков.
46. Принцип действия измерителя пути.
47. Принцип действия индуктивного сенсора.
48. Принцип действия оптоэлектронного сенсора.
49. Принцип действия магнитного и оптического энкодеров.
50. Каким образом происходит распознавание объекта при использовании технического зрения?
51. Какие существуют разновидности захватных устройств?
52. Какие основные параметры учитываются при выборе типа захватного устройства?
53. Какие особенности захватных устройств необходимо учитывать при их проектировании?
54. Достоинства и недостатки магнитных, механических и вакуумных захватных устройств.
55. Перечислите типы АТСС и объясните принцип работы каждого.
56. Как должна быть организована транспортно- накопительная система хранения и смены режущего и вспомогательного инструмента?
57. Способы кодирования инструментов.
58. Способы кодирования заготовок.
59. Перечислите виды загрузочных устройств, применяемых на производстве, и области их применения.
60. Разновидности конвейеров.
61. Какие конвейеры применяют для транспортировки сыпучих материалов и мелких изделий?
62. Какие конвейеры применяют для транспортировки стружки?
63. Какие накопительные устройства точно позиционируют деталь при выдаче?
64. Какие накопительные устройства применяются для длинномерных деталей?
65. Для чего необходимы станочные накопители?
66. Какие типы конвейеров нельзя использовать для транспортировки стружки?
67. Разновидности приводов ТНС. Их достоинства и недостатки.
68. Разновидности систем управления АТСС.
69. Обоснуйте необходимость разработки автоматизированных систем управления.
70. Особенности САУ ГПС.
71. Особенности САУ ГАП.
72. Какие требования предъявляются к системам АУ?
73. Назначение локальных систем управления.

74. Для чего применяется имитационное моделирование при исследовании ГАП?
75. Назначение имитационного моделирования при проектировании ГАП.
76. Сущность имитационного моделирования.
77. Перечислите основные этапы моделирования.
78. Перечислите области применения всех видов средств автоматического контроля размеров.
79. Какие типы средств автоматического контроля размеров наиболее точные?
80. Виды контрольно-измерительной информации.
81. Какие типы датчиков применяют для регистрации включения привода?
82. Какие типы датчиков применяют для регистрации зажима/разжима заготовки?
83. Как осуществляется автоматический контроль геометрии детали в станках с ЧПУ?
84. Какие риски помогает исключить наличие средств автоматического измерения?
85. Роль средств автоматического контроля в диагностике станков с ЧПУ.
86. Обоснуйте необходимость внедрения систем автоматизированного контроля.
87. Принцип организации систем автоматизированного контроля.
88. Какие существуют методы автоматизированного контроля и диагностирования.
89. Сущность послеоперационного автоматического контроля?
90. Как осуществляется контроль процессов механообработки?
91. Как автоматизированный контроль процессов позволяет снизить количество брака на производстве?

2. Лабораторные работы

Тема 2

Задание для выполнения лабораторной работы ♦1

Моделирование в SAP R3. Процесс управления потоками материалов

Компьютерный класс. ПО SAP R3.

Сформировать многоуровневую спецификацию изделия, технологическую карту. Выполнить регистрацию планирования и изготовления готового изделия:

Примеры вариантов:



вар. Изделие

1 Планетарная передача

2 гидроцилиндр

3 пневмоцилиндр

4 тормозное устройство

5 обгонная муфта

6 предохранительный клапан

7 ступица

8 тиски фрезерные

9 кран распределительный

Задание для выполнения лабораторной работы ♦2

Моделирование в SAP R3. Процесс планирования и производства.

Компьютерный класс. ПО SAP R3.

Сформировать заказ покупателя, выполнить планирование производства под него, зарегистрировать отгрузку.

Примеры вариантов:

Наименование Количество Количество комплектующих на складе (шт.) Срок поставки

изделия изделий

(заказ) в заказе (шт.) Блок Головка Коленчатый Распределит.

цилиндров блока цилиндров вал вал

Двигатель 50 100 75 40 150 1 месяц

20 70 35 60 70 2 месяца

40 70 20 50 40 4 месяца

40 60 50 60 80 1 месяц

60 100 55 70 150 2 месяца

10 5 10 30 50 4 месяца

30 30 40 25 70 1 месяц

20 60 35 50 40 2 месяца

Задание для выполнения лабораторной работы ♦3

Исследование технических характеристик и позиционной системы робота CM-40Ф2.80

Оборудование: ПР CM-40Ф2.80

1. В первой части работы дается задание записать последовательность технологических команд обработки заданных точек рабочего пространства (тара 1 - токарный станок - тара 2). Положение координат дается в режиме "ОБУЧЕНИЕ".

2. Во второй части работы в рабочую зону вносятся препятствия таким образом, что отработка заданных точек становится возможным только при условии обработки некоторых промежуточных точек рабочего пространства. Работу необходимо выполнять в следующем порядке:

1. Запрограммировать заданную последовательность точек рабочего пространства методом обучения, в соответствии с таблицей.

Таблица ♦1

Номер кадра Последовательность выполнения команд

2. Осуществить отработку программы.

3. Модифицировать и записать рабочую программу с учетом изменений за счет вводимых препятствий в пределах рабочей зоны.

4. Повторить пункты 1 и 2.

Задание для выполнения лабораторной работы ♦4

Определение погрешности позиционирования крана-штабелера

Оборудование: лабораторный стенд.

Эксперимент ♦1 - измерение погрешности позиционирования крана-штабелера без какой-либо нагрузки.

1. Ознакомиться со стендом.

2. Подготовить рабочее место для измерения погрешности позиционирования крана-штабелера. Для этого нужно закрепить на полотне, где установлена складская система, миллиметровку.

3. Написать для крана-штабелера управляющую программу на каком-либо языке. Например, ISO 7bit. Координаты конечной точки (точка, куда придет кран-штабелер по заданной программе) должны находиться на области миллиметровки.

4. Запустить управляющую программу.

5. После исполнения программы, на миллиметровке карандашом сделать метку.

6. Повторить этот эксперимент начиная с пункта 3. Количество повторений определяется преподавателем

7. Измерить отклонения между i -ым и $i+1$ -ым значениями на миллиметровке и записать в таблицу 1.

8. Результаты измерений

Таблица 1.

♦ измерения $(i+1)-i$, мм

0...n

Эксперимент ♦2 - измерение погрешности позиционирования крана-штабелера с нагрузкой (роль нагрузки может выполнять паллета с заготовкой).

Второй эксперимент выполняется в такой же последовательности что и первый.

Задание для выполнения лабораторной работы ♦5

Построение постпроцессора в системе SprutCAM

Оборудование: Компьютер с установленной программой.

Разработать управляющие программы для обработки сложных формообразующих деталей на станках с ЧПУ SprutCAM

Примеры вариантов деталей:

♦

вар. Наименование детали

1 Вал ♦3210-31-600

2 Полумуфта зубчатая Д.56.78.911

3 Шток вилки переключения второй и третьей передачи 311-32-276

4 Вал 569-16-598

5 Вал Д.49.270.5976

6 Втулка переходная 19-6118-4288

7 Крышка АВА 467 НС.03.06.016

8 Шестерня КОМ ведущая 130-70-167

9 Вал ЭЛ 270.05.031

10 Гайка СТ-1976-с5

3. Письменная работа

Тема 3

Задание ♦1

Построение циклограммы работы станочного комплекса.

Порядок выполнения работы:

1. Выбрать нужные сигналы от датчиков.

2. При правильном выборе, начать по клеточное построение циклограммы, при не правильном выборе сигналов нажать ?проверить?.

3. При правильном результате выйдет окно с сообщением ?Циклограмма правильна?, при не правильном повторить пункты

Задание ♦2

Разработка моделей структуры и содержания ТП

1. Произвести анализ технологического процесса изготовления детали.
2. Построить модели структуры и содержания

Примеры вариантов деталей:



вар. Наименование детали

- 1 Вал ♦3210-31-600
- 2 Полумуфта зубчатая Д.56.78.911
- 3 Шток вилки переключения второй и третьей передачи 311-32-276
- 4 Вал 569-16-598
- 5 Вал Д.49.270.5976
- 6 Втулка переходная 19-6118-4288
- 7 Крышка АВА 467 НС.03.06.016
- 8 Шестерня КОМ ведущая 130-70-167
- 9 Вал ЭЛ 270.05.031
- 10 Гайка СТ-1976-с5

Задание ♦3

Ознакомление с датчиками и типами сигналов датчиков

Оборудование: лабораторный стенд.

1. Написать управляющую программу для перемещения крана-штабелера по трем осям координат с тремя точками останова.
2. Запустить управляющую программу.
3. Записать значения, которые показывает панель отображения значений измерителя пути в различных точках (то есть в точках останова).
4. Измерить линейкой расстояние от начальных точек по всем трем осям до точек останова.
5. Рассчитать коэффициент всех трех измерителей пути.

Теперь, зная коэффициенты датчиков, мы можем определить расстояние, на котором находится кран-штабелер в любой момент времени лишь зная значение, которое показывает нам информационная панель.

Переместить кран-штабелёр до конечной точки по трем осям и определить максимальное расстояние, на которое может перемещаться манипулятор крана штабелёра.

Задание ♦4

Проектирование и расчет захватных устройств.

В качестве исходной информации выдается описание объекта захватывания, его габаритные размеры, масса и внешние условия. контрольная работа должна включать:

1. Выбор конструкции захватного устройства
2. Расчет захватного устройства:
 - Расчет усилия зажима
 - Расчет усилия привода захватного устройства.
 - Расчет элементов конструкции
 - Проверочный расчет

Примеры вариантов:



варианта Наименование детали Масса детали Габаритные размеры

- 1 Вал 7,12 кг \varnothing 35 мм, L=70 мм
- 2 Лист 1 кг Ширина=300 мм, Длина=300 мм
- 3 Диск 50 кг \varnothing 200 мм, Высота=40 мм
- 4 Вал 19,6 кг \varnothing 53 мм, L= 67мм
- 5 Лист 750 гр. Ширина=300 мм, Длина=180 мм
- 6 Диск 50,8 кг \varnothing 200 мм, Высота=40 мм

Задание ♦5

Исследование работы и расчет производительности вибрационного бункера для мелких деталей

Для проведения исследований используются: бункер вибрационный, ампервольтметр, виброизмерительная аппаратура, секундомер, рулетка, комплект деталей.

Рассчитать:

1. Среднюю скорость перемещения деталей по лотку бункера
2. Размах колебаний бункера в плоскости лотка
3. Значение величины коэффициента скорости
4. Производительность вибрационного бункера для мелких деталей

Зачет

Вопросы к зачету:

1. Общие проблемы автоматизации. Направления развития автоматизации производства в машиностроении.

2. Комплексная автоматизация производства.
3. Задачи комплексной автоматизации механообработки производства.
4. Структура интегрированной автоматизации производства, ее подсистемы.
5. Гибкие технологические комплексы.
6. Система автоматизированного проектирования ТП в интегрированном производстве.
7. Математическое моделирование САП ТП. Виды математических моделей.
8. Методики автоматизированного проектирования ТП. Метод прямого проектирования. Метод анализа. Метод автоматического синтеза.
9. Модель структуры и содержания ТП. Иерархия процесса проектирования.
10. Автоматизация технологической подготовки производства.
11. Функциональная модель автоматизированной станочной системы производства.
12. Виды потоков.
13. Гибкие автоматизированные производства. Уровни автоматизации в ГПС.
14. Организационно ? технологическая структура ГАП.
15. Основные принципы построения ГАП .
16. Гибкие производственные модули. РТК .
17. Структурное построение систем автоматического управления ГАП.
18. Классификация ПР.
19. Классификация систем управления ПР.
20. Системы управления автоматических ПР. Иерархическая структура системы управления.
21. Системы управления автоматизированных ПР. Иерархическая структура системы управления.
22. Классификация захватных устройств.
23. Пневматические и магнитные захватные устройства.
24. Механические захватные устройства.
25. Этапы проектирования ЗУ.
26. Прямая задача и обратная кинематики ПР.
27. Динамика ПР.
28. Тактильные датчики ПР.
29. Датчики ближнего действия ПР.
30. Сенсорная система дальнего действия ПР.
31. Метод триангуляции.
32. Метод объемного видения.
33. Метод щелевого сектора.
34. Техническое зрение ПР. Метод многогранников.
35. Автоматизированная складская система .
36. Кодирования инструментов и заготовок в автоматизированном производстве.
37. Конвейеры. Назначение и область применения конвейеров в транспортных системах автоматизированного производства
38. Накопительные устройства для хранения, приема и выдачи деталей.
39. Самодвижущиеся тележки.
40. Устройства для сбора и транспортировки стружки. Виды конвейеров, применяемых для удаления стружки из зоны станка, автоматических линий и ГПС.
41. Система автоматического контроля. Структура САК. Режимы работы Послеоперационный автоматический контроль. Контроль процессов механообработки.
42. Системы координат станка с ЧПУ, приспособления, заготовки, детали, инструмента.
43. Функциональная структура систем ЧПУ.
44. Интерполяция.
45. Разновидности систем ЧПУ.
46. Кодирование геометрической информации (подготовительных функций, постоянных циклов, вспомогательных функций).
47. Кодирование технологической информации.
48. Управляющие программы для станков токарной группы.
49. Управляющие программы для станков сверлильно-расточной группы.
50. Управляющие программы для станков фрезерной группы.

6.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

В КФУ действует балльно-рейтинговая система оценки знаний обучающихся. Суммарно по дисциплине (модулю) можно получить максимум 100 баллов за семестр, из них текущая работа оценивается в 50 баллов, итоговая форма контроля - в 50 баллов.

Для зачёта:

56 баллов и более - "зачтено".

55 баллов и менее - "не зачтено".

Для экзамена:

86 баллов и более - "отлично".

71-85 баллов - "хорошо".

56-70 баллов - "удовлетворительно".

55 баллов и менее - "неудовлетворительно".

Форма контроля	Процедура оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций	Этап	Количество баллов
Семестр 10			
Текущий контроль			
Устный опрос	Устный опрос проводится на практических занятиях. Обучающиеся выступают с докладами, сообщениями, дополнениями, участвуют в дискуссии, отвечают на вопросы преподавателя. Оценивается уровень домашней подготовки по теме, способность системно и логично излагать материал, анализировать, формулировать собственную позицию, отвечать на дополнительные вопросы.	1	20
Лабораторные работы	В аудитории, оснащённой соответствующим оборудованием, обучающиеся проводят учебные эксперименты и тренируются в применении практико-ориентированных технологий. Оцениваются знание материала и умение применять его на практике, умения и навыки по работе с оборудованием в соответствующей предметной области.	2	20
Письменная работа	Обучающиеся получают задание по освещению определённых теоретических вопросов или решению задач. Работа выполняется письменно и сдаётся преподавателю. Оцениваются владение материалом по теме работы, аналитические способности, владение методами, умения и навыки, необходимые для выполнения заданий.	3	10
Зачет	Зачёт нацелен на комплексную проверку освоения дисциплины. Обучающийся получает вопрос (вопросы) либо задание (задания) и время на подготовку. Зачёт проводится в устной, письменной или компьютерной форме. Оценивается владение материалом, его системное освоение, способность применять нужные знания, навыки и умения при анализе проблемных ситуаций и решении практических заданий.		50

7. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)

7.1 Основная литература:

1. Автоматизация технологических процессов и производств : учеб. пособие / А.А. Иванов. ? 2-е изд., испр. и доп. ? М. : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2017. ? 224 с. ? (Высшее образование: Бакалавриат). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/795655>
2. Основы автоматизированного проектирования технологических процессов в машиностроении: Учебное пособие / Акулович Л.М., Шелег В.К. - М.:ИНФРА-М Издательский Дом, Нов. знание, 2016. - 488 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование) (Переплёт 7БЦ) ISBN 978-5-16-009917-0 - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/546602>
3. Технологические процессы машиностроительного производства: Учебник / В.Б. Моисеев, К.Р. Таранцева, А.Г. Схиртладзе. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 218 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-009257-7 - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/429193>

7.2. Дополнительная литература:

1. Автоматизация технологических процессов: Учебное пособие / Фурсенко С.Н., Якубовская Е.С., Волкова Е.С. - М.:НИЦ ИНФРА-М, Нов. знание, 2015. - 377 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат) ISBN 978-5-16-010309-9 - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/483246>
2. Булгаков, А.Г Промышленные роботы. Кинематика, динамика, контроль и управление / А.Г. Булгаков, В.А. Воробьев. - М. : СОЛОН-Пр., 2018. - 488 с. - (Библиотека инженера). - ISBN 978-5-91359-296. - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/1015061>
3. Технологические процессы автоматизированных производств : учебник для студентов высших учебных заведений / В.М. Виноградов, А.А. Черепяхин, В.В. Клепиков. ? М. : КУРС : ИНФРА-М, 2017. ? 272 с. ? (Бакалавриат). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/553790>

8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины (модуля)

Автоматизированные системы управления - http://bigor.bmstu.ru/?cnt/?doc=Default/010_erp.cou

Датчики для измерения и автоматизации - http://www.sensor.ru/articles/1345/element_1338.html

Роботизация - <http://roblider.ru/home/rezka-metalla>

Система расчета и моделирования ГПС механообработки "Каскад" - <http://fms-cim.narod.ru/kaskad.html>

Средства промышленной автоматизации - www.simatic.ru

9. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)

Вид работ	Методические рекомендации
лекции	<p>Курс лекций должен быть зафиксирован, внимательно и неоднократно изучен студентом. Во время работы над текстом рекомендуется конспектирование для себя основных положений, формул, выводов. Конспектировать - значит приводить к некоему порядку сведения, почерпнутые из оригинала. В основе процесса лежит систематизация прочитанного или услышанного. Если конспект составлен правильно, он должен отражать логику и смысловую связь записываемой информации. Внимательное слушание и конспектирование лекций предполагает интенсивную умственную деятельность студента.</p> <p>При конспектировании курса лекций рекомендуется придерживаться следующих основных правил:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не начинайте записывать материал с первых слов преподавателя, сначала выслушайте его мысль до конца и постарайтесь понять ее. 2. Приступайте к записи в тот момент, когда преподаватель, заканчивая изложение одной мысли, начинает ее комментировать. 3. В конспекте обязательно выделяются отдельные части. Необходимо разграничивать заголовки, подзаголовки, выводы, обособлять одну тему от другой. Выделение можно делать подчеркиванием, другим цветом. Рекомендуется делать отступы для обозначения абзацев и пунктов плана, пробельные строки для отделения одной мысли от другой, нумерацию. Если определения, формулы, правила, законы в тексте можно сделать более заметными, их заключают в рамку. Со временем у вас появится своя система выделений. 4. Создавайте ваши записи с использованием принятых условных обозначений. Конспектируя, обязательно употребляйте разнообразные знаки. Это могут быть указатели и направляющие стрелки, восклицательные и вопросительные знаки. Не забывайте об аббревиатурах (сокращенных словах), знаках равенства и неравенства, больше и меньше. 5. Постарайтесь разработать собственную систему сокращений и обозначать ими во всех записях одни и те же слова. 6. При конспектировании лучше пользоваться повествовательными предложениями, избегать самостоятельных вопросов. Вопросы уместны на полях конспекта. 7. Не старайтесь зафиксировать материал дословно, при этом часто теряется главная мысль, к тому же такую запись трудно вести. Отбрасывайте второстепенные слова, без которых главная мысль не теряется. 8. Если в лекции встречаются непонятные вам термины, оставьте место, после занятий уточните их значение у преподавателя. 9. В конспект следует заносить всё, что преподаватель пишет на доске, а также рекомендуемые схемы, таблицы, диаграммы и т.д. 10. Не стесняйтесь задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью уяснения теоретических положений, разрешения спорных ситуаций.
практические занятия	<p>Работа на практических занятиях предполагает активное участие при решении задач. Для подготовки к занятиям рекомендуется прорабатывать материалы, затрагиваемые преподавателем на лекциях, а также использовать рекомендованную литературу, в том числе доступную в интернете. Типовой алгоритм действий при проведении практической работы обычно приводится в соответствующих учебно-методических материалах. При необходимости, преподаватель и обучающиеся могут внести в него изменения и дополнения.</p> <p>Перед началом практической работы необходимо четко уяснить порядок проведения работы. В ходе выполнения практической работы обучающиеся проводят необходимые расчеты, заполняют таблицы, строят графики и завершают написание отчета выводами, содержащими собственный взгляд на проблему. В заключение преподаватель подводит итоги занятия.</p>

Вид работ	Методические рекомендации
лабораторные работы	<p>Лабораторные работы ориентированы на выработку определенных умений и закрепление знаний полученных при освоении компетенций в лекционной части изучения предмета. Работы выполняются последовательно. Каждая работа должна быть оценена преподавателем. Оценка за работу, оказывает влияние на оценку при итоговой аттестации. При выполнении лабораторных работ необходимо руководствоваться методическими указаниями:</p> <p>1. Симонова Л.А. Автоматизация технологических процессов и производств: учебное пособие к лабораторному практикуму для студентов очного и заочного отделений специальностей 210200 и 120100/ ГОУ ВПО 'Камская гос. инж. экон. акад.'. - Набережные Челны: Изд-во ИНЭКА, 2006. - 207 с.</p> <p>2. Симонова Л.А., Клочкова К.В. Автоматизация технологических процессов и производств: Лабораторный практикум. - Набережные Челны: Изд-во НЧИ К(П)ФУ, 2013.</p>
самостоятельная работа	<p>Цель самостоятельной работы в том, чтобы осмысленно и сознательно работать сначала с учебным материалом, затем с научной информацией. Самостоятельная работа студентов является одной из важнейших составляющих образовательного процесса. Самостоятельная работа может реализовываться:</p> <ul style="list-style-type: none"> - непосредственно в процессе аудиторных занятий, на лекциях, практических и семинарских занятиях, при выполнении контрольных и лабораторных работ и др.; - в контакте с преподавателем вне рамок аудиторных занятий, на консультациях по учебным вопросам, в ходе творческих контактов, при ликвидации задолженностей, при выполнении индивидуальных заданий и т.д.; - в библиотеке, дома, в общежитии, на кафедре и других местах при выполнении студентом учебных и творческих заданий. <p>В учебном процессе выделяют два вида самостоятельной работы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - аудиторная: самостоятельная работа 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. <p>Самостоятельная работа помогает студентам:</p> <p>1.Овладевать знаниями: чтение текста (учебника, первоисточника, дополнительной литературы и т.д.); составление плана текста, графическое изображение структуры текста, конспектирование текста, выписки из текста и т.д.; работа со справочниками и др. справочной литературой; ознакомление с нормативными и правовыми документами; учебно-методическая и научно-исследовательская работа; использование компьютерной техники и Интернета и др.</p> <p>2.Закреплять и систематизировать знания: работа с конспектом лекции; обработка текста, повторная работа над учебным материалом учебника, первоисточника, дополнительной литературы, аудио и видеозаписей; подготовка плана; составление таблиц для систематизации учебного материала; подготовка ответов на контрольные вопросы; заполнение рабочей тетради; аналитическая обработка текста; подготовка мультимедиа презентации и докладов к выступлению на семинаре (конференции, круглом столе и т.п.); подготовка реферата; составление библиографии использованных литературных источников; разработка тематических кроссвордов и ребусов; тестирование и др.</p> <p>3.Формировать умения: решение ситуационных задач и упражнений по образцу; выполнение расчетов (графические и расчетные работы); решение профессиональных кейсов и вариативных задач; подготовка к контрольным работам; подготовка к тестированию; подготовка к деловым играм; проектирование и моделирование разных видов и компонентов профессиональной деятельности; опытно-экспериментальная работа; анализ профессиональных умений с использованием аудио-и видеотехники и др.</p> <p>Самостоятельная работа может осуществляться индивидуально или группами студентов в зависимости от цели, объема, конкретной тематики самостоятельной работы, уровня сложности и уровня умений студентов.</p>

Вид работ	Методические рекомендации
устный опрос	<p>Устный опрос производится при защите лабораторных работ. Опрашиваемые темы соответствуют теме лабораторной работе и ранее пройденным темам на лекционных занятиях и согласующихся с текущей темой работы. При подготовке к опросу следует пользоваться источниками:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Симонова Л.А. Автоматизация технологических процессов и производств: учебное пособие к лабораторному практикуму для студентов очного и заочного отделений специальностей 210200 и 120100/ ГОУ ВПО 'Камская гос. инж. экон. акад.'. - Набережные Челны: Изд-во ИНЭКА, 2006. - 207 с. 2. Симонова Л.А. Автоматизация технологических процессов и производств: учебное пособие по выполнению курсового проектирования для студентов очного и заочного отделений специальностей 220201.65. - Набережные Челны: Изд-во Камской госуд. инж.-экон. акад., 2006. - 122 с. 3. Симонова Л.А., Клочкова К.В. Автоматизация технологических процессов и производств: Лабораторный практикум. - Набережные Челны: Изд-во НЧИ К(П)ФУ, 2013.
письменная работа	<p>Освоение дисциплины предполагает выполнение письменных заданий. Для выполнения заданий рекомендуется выделять в материале проблемные вопросы, затрагиваемые преподавателем в лекции, и группировать информацию вокруг них. Желательно выделять в используемой литературе постановки вопросов, на которые разными авторам могут быть даны различные ответы. На основании постановки таких вопросов следует собирать аргументы в пользу различных вариантов решения поставленных проблем.</p>
зачет	<p>Форма сдачи зачета вариативна и может осуществляться как устно, так и письменно. Продолжительность экзамена составляет 60 минут (40 минут на подготовку к ответу и 20 минут на оценку качества подготовленного ответа). Количество вопросов в билете: 2.</p> <p>Целью зачета является объективная оценка качества формирования у студента соответствующих компетенций. Зачет позволяет выявить уровень развития научного мировоззрения и способностей студента к обсуждению философских проблем науки и техники, а также полноту знаний об истории классической, неклассической и постнеклассической науки.</p>

10. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости)

Освоение дисциплины "Автоматизация технологических процессов в машиностроении" предполагает использование следующего программного обеспечения и информационно-справочных систем:

Операционная система Microsoft Windows Professional 7 Russian
 Пакет офисного программного обеспечения Microsoft Office 2010 Professional Plus Russian
 Браузер Mozilla Firefox
 Браузер Google Chrome
 Adobe Reader XI

11. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

Освоение дисциплины "Автоматизация технологических процессов в машиностроении" предполагает использование следующего материально-технического обеспечения:

Мультимедийная аудитория, вместимостью более 60 человек. Мультимедийная аудитория состоит из интегрированных инженерных систем с единой системой управления, оснащенная современными средствами воспроизведения и визуализации любой видео и аудио информации, получения и передачи электронных документов. Типовая комплектация мультимедийной аудитории состоит из: мультимедийного проектора, автоматизированного проекционного экрана, акустической системы, а также интерактивной трибуны преподавателя, включающей тач-скрин монитор с диагональю не менее 22 дюймов, персональный компьютер (с техническими характеристиками не ниже Intel Core i3-2100, DDR3 4096Mb, 500Gb), конференц-микрофон, беспроводной микрофон, блок управления оборудованием, интерфейсы подключения: USB, audio, HDMI. Интерактивная трибуна преподавателя является ключевым элементом управления, объединяющим все устройства в единую систему, и служит полноценным рабочим местом преподавателя. Преподаватель имеет возможность легко управлять всей системой, не отходя от трибуны, что позволяет проводить лекции, практические занятия, презентации, вебинары, конференции и другие виды аудиторной нагрузки обучающихся в удобной и доступной для них форме с применением современных интерактивных средств обучения, в том числе с использованием в процессе обучения всех корпоративных ресурсов. Мультимедийная аудитория также оснащена широкополосным доступом в сеть интернет. Компьютерное оборудование имеет соответствующее лицензионное программное обеспечение.

Компьютерный класс, представляющий собой рабочее место преподавателя и не менее 15 рабочих мест студентов, включающих компьютерный стол, стул, персональный компьютер, лицензионное программное обеспечение. Каждый компьютер имеет широкополосный доступ в сеть Интернет. Все компьютеры подключены к корпоративной компьютерной сети КФУ и находятся в едином домене.

Специализированная лаборатория оснащена оборудованием, необходимым для проведения лабораторных работ, практических занятий и самостоятельной работы по отдельным дисциплинам, а также практик и научно-исследовательской работы обучающихся. Лаборатория рассчитана на одновременную работу обучающихся академической группы либо подгруппы. Занятия проводятся под руководством сотрудника университета, контролирующего выполнение видов учебной работы и соблюдение правил техники безопасности. Качественный и количественный состав оборудования и расходных материалов определяется спецификой образовательных программ.

12. Средства адаптации преподавания дисциплины к потребностям обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

При необходимости в образовательном процессе применяются следующие методы и технологии, облегчающие восприятие информации обучающимися инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья:

- создание текстовой версии любого нетекстового контента для его возможного преобразования в альтернативные формы, удобные для различных пользователей;
- создание контента, который можно представить в различных видах без потери данных или структуры, предусмотреть возможность масштабирования текста и изображений без потери качества, предусмотреть доступность управления контентом с клавиатуры;
- создание возможностей для обучающихся воспринимать одну и ту же информацию из разных источников - например, так, чтобы лица с нарушениями слуха получали информацию визуально, с нарушениями зрения - аудиально;
- применение программных средств, обеспечивающих возможность освоения навыков и умений, формируемых дисциплиной, за счёт альтернативных способов, в том числе виртуальных лабораторий и симуляционных технологий;
- применение дистанционных образовательных технологий для передачи информации, организации различных форм интерактивной контактной работы обучающегося с преподавателем, в том числе вебинаров, которые могут быть использованы для проведения виртуальных лекций с возможностью взаимодействия всех участников дистанционного обучения, проведения семинаров, выступления с докладами и защиты выполненных работ, проведения тренингов, организации коллективной работы;
- применение дистанционных образовательных технологий для организации форм текущего и промежуточного контроля;
- увеличение продолжительности сдачи обучающимся инвалидом или лицом с ограниченными возможностями здоровья форм промежуточной аттестации по отношению к установленной продолжительности их сдачи;
- продолжительности сдачи зачёта или экзамена, проводимого в письменной форме, - не более чем на 90 минут;
- продолжительности подготовки обучающегося к ответу на зачёте или экзамене, проводимом в устной форме, - не более чем на 20 минут;
- продолжительности выступления обучающегося при защите курсовой работы - не более чем на 15 минут.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств" и профилю подготовки Технология машиностроения.