

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Нижегородский государственный технический университет
им. Р.Е. Алексеева»
АРЗАМАССКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор института:

_____ Глебов В.В.

« 25 » декабря _____ 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б1.В.ДВ.01.01 Автоматизация производственных процессов и систем
(индекс и наименование дисциплины по учебному плану)

для подготовки бакалавров

Направление подготовки: 15.03.01 Машиностроение
(код и направление подготовки)

Направленность: Технология машиностроения
(наименование профиля, программы магистратуры)

Форма обучения: очная, заочная
(очная, очно-заочная, заочная)

Год начала подготовки: 2026

Объем дисциплины: 108/3 з.е.
(часов/з.е)

Промежуточная аттестация: зачет
(экзамен, зачет с оценкой, зачет)

Выпускающая кафедра: Технология машиностроения
(наименование кафедры)

Кафедра-разработчик: Технология машиностроения
(наименование кафедры)

Разработчик(и): Кангин М.В., к.т.н., доцент
(ФИО, ученая степень, ученое звание)

Рабочая программа дисциплины разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования (ФГОС ВО 3++) по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение, утвержденного приказом Минобрнауки России от 09.08.2021 г. № 727 на основании учебного плана, принятого Ученым советом АПИ НГТУ, протокол от 25.12.2025 г. № 9

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры-разработчика, протокол от 26.11.2025 г. № 8

Заведующий кафедрой _____ Глебов В.В.
(подпись) (ФИО)

Рабочая программа рекомендована к утверждению УМК института
протокол от 24.12.2025 г. № 10

Зам. директора по УР _____ Шурыгин А.Ю.
(подпись)

Рабочая программа зарегистрирована в учебном отделе № 15.03.01 - 50

Начальник УО _____ Мельникова О.Ю.
(подпись)

Заведующая отделом библиотеки _____ Старостина О.Н.
(подпись)

Оглавление

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	4
1.1. Цель освоения дисциплины (модуля)	4
1.2. Задачи освоения дисциплины (модуля)	4
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.....	4
3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	4
4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	5
4.1 Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам	5
4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам, темам.....	6
5. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ).....	6
5.1. Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания	7
5.2. Оценочные средства для контроля освоения дисциплины	9
6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	14
6.1 Основная литература	14
6.2 Дополнительная литература	14
6.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям	14
7. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	14
7.1 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля), включая электронные библиотечные и информационно-справочные системы	14
7.2 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства необходимого для освоения дисциплины.....	14
8. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ	14
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ).....	15
10. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	16
10.1 Общие методические рекомендации для обучающихся по освоению дисциплины, образовательные технологии.....	16
10.2 Методические указания для занятий лекционного типа	16
10.4 Методические указания по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа	16
10.5 Методические указания по самостоятельной работе обучающихся	17
10.8 Методические указания по обеспечению образовательного процесса	17

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1.1. Цель освоения дисциплины (модуля)

Целью освоения дисциплины «Автоматизация производственных процессов и систем» является овладение навыками решения различного рода профессиональных задач, связанных с выбором и использованием средств механизации и автоматизации металлорежущих станков с ЧПУ и станочных систем.

1.2. Задачи освоения дисциплины (модуля)

- использование современных информационных технологий и прикладных программных средств при подготовке управляющих программ ЧПУ;
- использование средств механизации и автоматизации металлорежущих станков с ЧПУ и станочных систем;
- использование систем управления, контроля и диагностики различного оборудования.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Учебная дисциплина «Автоматизация производственных процессов и систем» включена в перечень дисциплин вариативной части (части, формируемой участниками образовательных отношений), определяющих направленность ОП. Дисциплина реализуется в соответствии с требованиями ФГОС, ОП ВО и УП.

Результаты обучения, полученные при освоении дисциплины необходимы при изучении дисциплин «Разработка управляющих программ станков с ЧПУ», «САПР технологических процессов в машиностроении», «Технология машиностроения» и при подготовке выпускной квалификационной работы.

Рабочая программа дисциплины «Автоматизация производственных процессов и систем» для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья разрабатывается индивидуально с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Процесс изучения дисциплины «Автоматизация производственных процессов и систем» направлен на формирование элементов профессиональной компетенции ПК-3 в соответствии с ФГОС ВО и ОП ВО по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

Таблица 3.1 – Формирование компетенций дисциплинами

Код компетенции / наименование дисциплин, формирующих компетенцию совместно	Семестры формирования дисциплины							
	Компетенции берутся из УП по направлению подготовки бакалавра / магистра							
	1	2	3	4	5	6	7	8
ПК-3								
Информационные системы в инженерном деле								
САПР технологических процессов в машиностроении								
Разработка управляющих программ станков с ЧПУ								
Технология машиностроения								
Дисциплины по выбору Б1.В.ДВ.1								
Автоматизация производственных процессов и систем								
Металлорежущие станки с ЧПУ								
Преддипломная практика								

Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине «Автоматизация производственных процессов и систем», соотнесенных с планируемыми результатами освоения ОП, пред-

ставлен в табл. 3.2.

Таблица 3.2 – Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения ОП

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-3. Способен разрабатывать технологии и программы автоматизированного изготовления машиностроительных изделий	ИПК-3.3. Разрабатывает технологические операции изготовления деталей на станках с ЧПУ: устанавливает последовательность переходов, выбирает режущий и вспомогательный инструмент, рассчитывает режимы резания и траектории перемещения инструмента.	<p>Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ. Системы автоматизированного проектирования.</p> <p>Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.</p> <p>Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.</p>

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

4.1 Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зач. ед. или 108 часов, распределение часов по видам работ по семестрам представлено в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ по семестрам для студентов очного обучения / заочного обучения

Вид учебной работы	Трудоемкость в час		
	Всего час.	В т.ч. по семестрам	
		5 семестр/ 3 семестр	№ семестра
Формат изучения дисциплины	с использованием элементов электронного обучения		
Общая трудоемкость дисциплины по учебному плану	108/108	108/108	
1. Контактная работа:	56/20	56/20	
1.1. Аудиторная работа, в том числе:	52/16	52/16	
занятия лекционного типа (Л)	20/8	20/8	
занятия семинарского типа (ПЗ – семинары, практические занятия и др.)	16/-	16/-	
лабораторные работы (ЛР)	16/8	16/8	
1.2. Внеаудиторная, в том числе	4/4	4/4	
курсовая работа (проект) (КР/КП) (консультация, защита)			
текущий контроль, консультации по дисциплине	4/4	4/4	
контактная работа на промежуточном контроле (КРА)			
2. Самостоятельная работа (СРС)	52/88	52/88	
реферат/эссе (подготовка)			
расчётно-графическая работа (РГР) (подготовка)			
контрольная работа			
курсовая работа/проект (КР/КП) (подготовка)			
самостоятельное изучение разделов, самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиум и т.д.)	34/70	34/70	
Подготовка к экзамену (контроль)			
Подготовка к <u>зачету</u> / зачету с оценкой (контроль)	18/18	18/18	

4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам, темам

Таблица 4.2 – Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов очной/заочной формы обучения

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)					Вид СРС
		Контактная работа					
		Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа студентов	Итого	
5 семестр/3 семестр							
ПК-3. ИПК-3.3.	Раздел 1. Обработка деталей на станках с ЧПУ						
	Тема 1.1 Обработка деталей на токарных станках с ЧПУ	16/6			10/15		Подготовка к лекциям [6.1.1], [6.1.2]
	Тема 1.2 Токарные станки с ЧПУ						
	Тема 1.3 Обработка деталей на фрезерных станках с ЧПУ						
	Тема 1.4 Фрезерные станки с ЧПУ						
	Лабораторная работа №1. Разработка последовательности технологических переходов обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ		4/2		10/15		Подготовка к лабораторным работам [6.1.2], [6.2.1]
	Лабораторная работа №2. Разработка наладок инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ		4/2				
	Лабораторная работа №3. Разработка последовательности технологических переходов обработки детали на токарном станке с ЧПУ		4/2				
	Лабораторная работа №4. Разработка наладок инструментальных блоков для обработки детали на токарном станке с ЧПУ		4/2				
	Итого по 1 разделу	16/6	16/4		20/30		
	Раздел 2. Гибкие производственные системы						
	Тема 2.1. Основное назначение и характеристики ГПС	2/1			10/15		Подготовка к лекциям [6.1.1], [6.1.2]
	Тема 2.2. Станочная система ГПС						
	Тема 2.3. Автоматизированная транспортно-складская система ГПС						
	Тема 2.4. Автоматизированные системы управления и контроля ГПС						
Практическая работа №1. Определение числа ГПМ и параметров транспортно-складской тары			4/-	10/15		Подготовка к практическим занятиям [6.1.2], [6.2.1]	
Практическая работа №2. Определение интенсивностей грузопотоков автоматического склада			4/-				
Практическая работа №3. Определение вместимости и габаритов автоматического склада			4/-				
Практическая работа №4. Определение числа роботов-штабелеров автоматического склада			4/-				
Итого по 2 разделу	2/1		16/-	20/30			
Раздел 3. Автоматические линии							
Тема 3.1 Автоматические сблокированные линии	2/1			12/10		Подготовка к лекциям [6.1.1], [6.1.2]	
Тема 3.2 Автоматические несблокированные линии							
Итого по 3 разделу	2/1	-/-	-/-	12/10			

Таблица 4.3 - Используемые активные и интерактивные образовательные технологии

Вид занятий	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий
Лекции	Технология развития критического мышления Дискуссионные технологии
Практические занятия	Технология развития критического мышления Дискуссионные технологии Гестовые технологии Технологии работы в малых группах Технология коллективной работы Информационно-коммуникационные технологии

5. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ

ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1. Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания

Оценочные процедуры текущего контроля успеваемости по дисциплине «Автоматизация производственных процессов и систем» проводятся преподавателем дисциплины.

Для оценки текущего контроля **знаний** используются тесты, сформированные в системе MOODLE.

Тесты по разделам 1-3 содержат по 10 тестовых вопросов, время на проведение тестирования 10 минут. На каждый тест дается 2 попытки.

Для оценки текущего контроля **умений** и **навыков** проводятся практические занятия в форме выполнения заданий. При выполнении практического задания преподавателем оценивается качество выполненного задания, срок его выполнения, качество и срок оформления отчета, ответы на вопросы преподавателя.

Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе текущей аттестации представлены в табл. 5.1.

Студент допускается к промежуточной аттестации (экзамену), если в результате изучения разделов дисциплины в ходе текущего контроля **ответил верно на 60% вопросов тестов и представил отчеты по всем практическим работам.**

Билет для промежуточной аттестации содержит 2 теоретических вопроса и практическое задание, время на подготовку ответов и решение задания - 45 минут. Промежуточная аттестация считается пройденной, если студент набрал не менее 3 баллов.

Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе промежуточной аттестации представлены в табл. 5.2.

Итоговая оценка по дисциплине формируется по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации (таблица 5.3).

Таблица 5.1 – Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе текущей аттестации

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора компетенции	Показатели контроля успеваемости	Критерии и шкала оценивания		Форма контроля
			1 балл	0 баллов	
ПК-3. Способен разрабатывать технологии и программы автоматизированного изготовления машиностроительных изделий	ИПК-3.3. Разрабатывает технологические операции изготовления деталей на станках с ЧПУ: устанавливает последовательность переходов, выбирает режущий и вспомогательный инструмент, рассчитывает режимы резания и траектории перемещения инструмента.	Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ. Системы автоматизированного проектирования.	Верно выполнено 60 процентов и более вопросов каждого теста*	Верно выполнено менее 60 процентов вопросов каждого теста	Тестирование по разделам дисциплины в СДО MOODLE
		Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения практических заданий ПЗ №№1-4 (см. табл. 4.2)

		Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.	Практические задания выполнены качественно, оформлены в срок и в полном объеме**	Практические задания не выполнены и не оформлены	Контроль выполнения лабораторных работ №№1-4 (см. табл. 4.2)
--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

*) за каждый тест назначается по 1 баллу; **) за каждое практическое занятие назначается по 1 баллу.

Таблица 5.2 – Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания на этапе промежуточной аттестации (экзамен)

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора компетенции	Показатели контроля успеваемости	Критерии и шкала оценивания			Форма контроля
			2 балла	1 балл	0 баллов	
ПК-3. Способен разрабатывать технологии и программы автоматизированного изготовления машиностроительных изделий	ИПК-3.3. Разрабатывает технологические операции изготовления деталей на станках с ЧПУ: устанавливает последовательность переходов, выбирает режущий и вспомогательный инструмент, рассчитывает режимы резания и траектории перемещения инструмента.	Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ. Системы автоматизированного проектирования.	Представлен развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на теоретический вопрос билета
		Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.	Представлен развернутый ответ на вопрос	Представлен не полный ответ на вопрос	Ответ на вопрос отсутствует	Ответ на дополнительные вопросы
		Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.	Задание решено верно	Задание решено с ошибками	Задание не решено	Решение задач билета

Таблица 5.3 – Соответствие набранных баллов и оценки за промежуточную аттестацию

Баллы за текущую успеваемость*	Баллы за промежуточную аттестацию		Оценка
	Суммарное количество баллов**	Баллы за решение задач**	
0 баллов	0...2 баллов	0 баллов	«неудовлетворительно»
13 баллов	3 балла	не менее 1 балла	«удовлетворительно»
13 баллов	4...5 баллов	не менее 2 баллов	«хорошо»
13 баллов	6 баллов	не менее 2 баллов	«отлично»

*) – количество баллов рассчитывается в соответствии с таблицей 5.1.;

***) – количество баллов рассчитывается в соответствии с таблицей 5.2.

5.2. Оценочные средства для контроля освоения дисциплины

5.2.1 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности в ходе текущего контроля успеваемости

Для текущего контроля знаний и умений студентов по дисциплине проводится комплексная оценка, включающая:

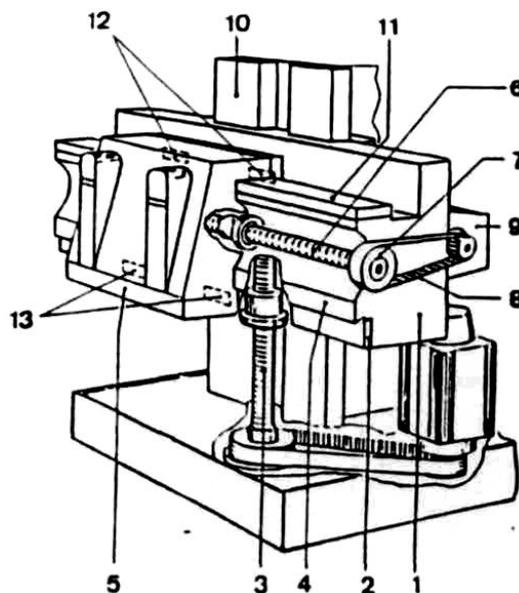
- выполнение практических заданий, оформление отчетов по практическим занятиям;
- тестирование в СДО MOODLE по различным разделам дисциплины.

Типовые тестовые задания для текущего контроля

Раздел 1. Обработка деталей на станках с ЧПУ

Узел станка с ЧПУ изображенный на рисунке это:

- а) стойка станка с ЧПУ
- б) поперечный суппорт станка с ЧПУ
- в) передняя бабка станка с ЧПУ
- г) устройство смены инструмента станка с ЧПУ



Раздел 2. Гибкие производственные системы

Управляемая средствами вычислительной техники совокупность технологического оборудования, состоящего из разных сочетаний гибких производственных модулей и/или гибких производственных ячеек, автоматизированной системы технологической подготовки производства и системы обеспечения функционирования, обладающая свойством автоматизированной переналадки при изменении программы производства изделий, разновидности которых ограничены технологическими возможностями оборудования – это:

- а) гибкая производственная система;
- б) гибкий производственный модуль;
- в) система обеспечения функционирования;

г) автоматическая линия механической обработки.

Раздел 3. Автоматические линии

Совокупность, технологического оборудования, установленного в последовательности технологического процесса обработки, соединенного автоматическим транспортом и оснащенного автоматическими загрузочно-разгрузочными устройствами и одной общей или несколькими взаимосвязанными системами управления – это:

- а) гибкая производственная система;
- б) гибкий производственный модуль;
- в) система обеспечения функционирования;
- г) автоматическая линия механической обработки.

Типовые задания для практических занятий

Практическая работа №1. Определение числа ГПМ и параметров транспортно-складской тары. Задание.

Спроектировать и рассчитать параметры автоматического склада ГПС механообработки в которой обрабатываются детали типа тел вращения с диаметром $d_{дет} = 50 - 80$ мм и длиной $l_{дет} = 100 - 170$ мм. Соответствующие размеры заготовок диаметр $d_{заг} = 60 - 90$ мм и длина $l_{заг} = 110 - 180$ мм. Годовая программа выпуска деталей $q = 150\,000$ шт. Количество наименований деталей 56 шт. Масса деталей $g_{дет} = 1,2 - 3,5$ кг, масса заготовок $g_{заг} = 1,5 - 4,3$ кг. Среднее штучное время обработки детали $t_{шт} = 8$ мин, число операций для изготовления деталей на разных станках $n_{оп} = 3$ шт. Величина транспортной партии прибытия и отправления заготовок и готовых деталей $n_{тр} = 200$ шт.

Определить число ГПМ и параметры транспортно-складской тары необходимых для обработки заданной программы выпуска деталей.

Практическая работа №2. Определение интенсивностей грузопотоков автоматического склада.

Задание. Определить интенсивности грузопотоков автоматического склада и производительность робота – штабелера в соответствии с вариантом задания к практической работе №1.

Практическая работа №3. Определение вместимости и габаритов автоматического склада.

Задание. Определить вместимость и габариты автоматического склада в соответствии с вариантом задания к практической работе №1.

Практическая работа №4. Определение числа роботов-штабелеров автоматического склада.

Задание. Определить максимальное время цикла и числа роботов-штабелеров в соответствии с вариантом задания к практической работе №1.

Типовые задания для практических занятий

Лабораторная работа №1. Разработка наладок инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Разработать наладки инструментальных блоков для обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ.

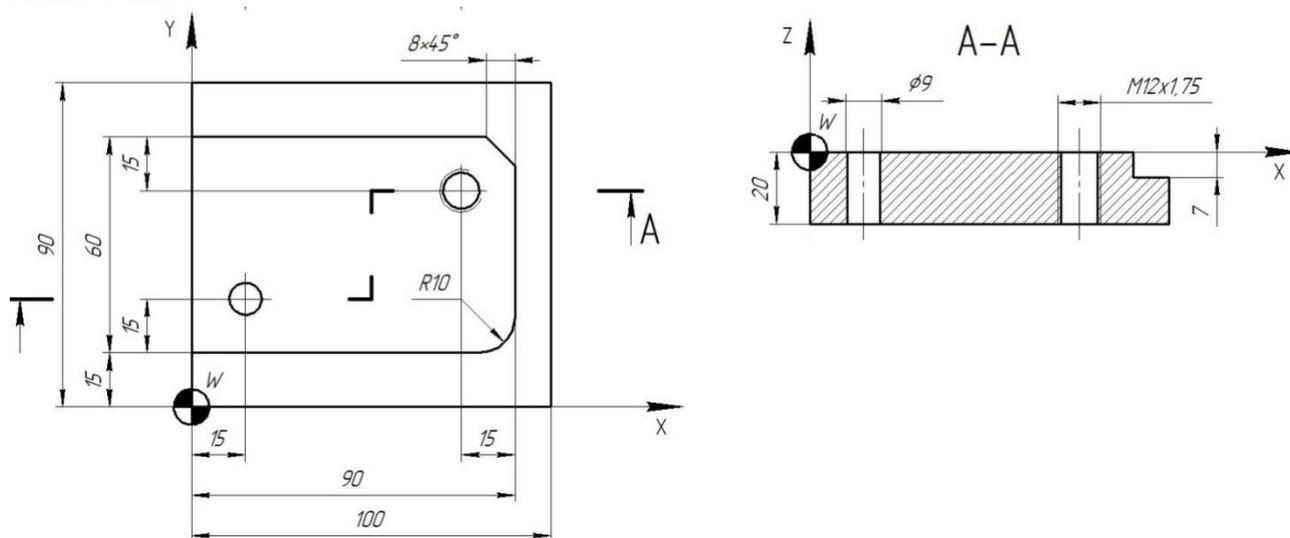


Рисунок - Чертеж детали «Плитка»

Лабораторная работа №2. Разработка управляющей программы обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Создать управляющую программу обработки детали «Продольная направляющая».

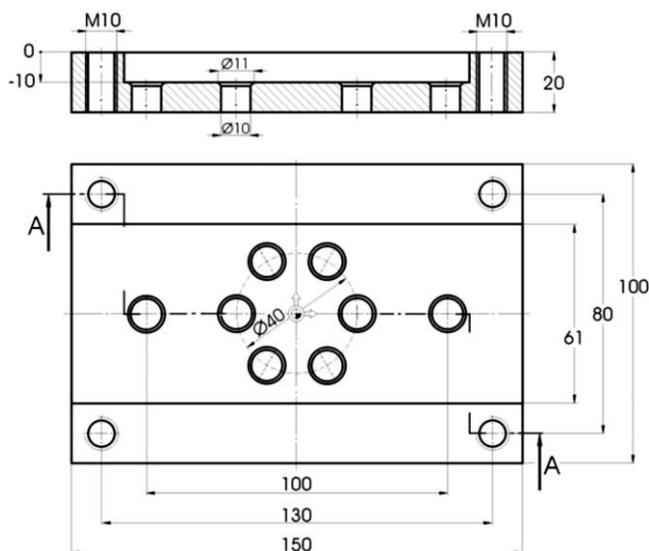


Рисунок - Чертеж детали «Продольная направляющая»

Лабораторная работа №3. Программирование обработки прямоугольных и круговых карманов при подготовке управляющих программ на фрезерном станке с ЧПУ

Задание. Создать управляющую программу обработки детали «Пресс-форма».

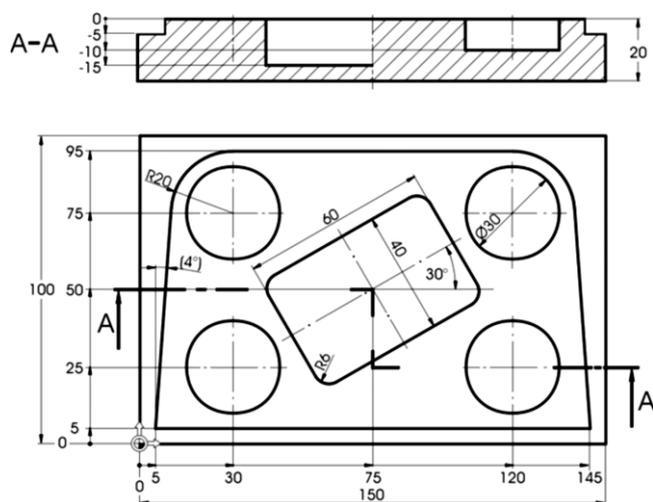


Рисунок - Чертеж детали «Пресс-форма»

5.2.2 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности в ходе промежуточной аттестации

Перечень вопросов для подготовки к зачету

1. Термины, определения и задачи автоматизации производственных процессов.
2. Гибкие автоматизированные производства. Основное назначение и характеристики ГАП.
3. Производственная структура ГАП.
4. Определение гибкости и способы ее достижения. Технологическое оборудование ГАП.
5. Промышленные роботы (ПР). Операции выполняемые ПР. Робото - технологические комплексы.
6. Автоматические линии. Классификация автоматических линий.
7. Автоматические линии для обработки корпусных деталей.
8. Автоматические линии для обработки деталей типа тел вращения.
9. Транспортные системы автоматических линий. Классификация транспортных систем.
10. Конвейерные транспортные системы. Конвейеры непрерывного действия.
11. Конвейерные транспортные системы. Конвейеры прерывистого действия.

Для элементов компетенции ПК-3, формируемых в рамках дисциплины, приводится процедура оценки результатов обучения (табл. 5.3).

Таблицы 5.4 – Процедура, критерии и методы оценивания результатов обучения

Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов				Методы оценивания
	1 критерий – отсутствие усвоения «неудовлетворительно»	2 критерий – не полное усвоение «удовлетворительно»	3 критерий – хорошее усвоение «хорошо»	4 критерий – отличное усвоение «отлично»	
ПК-3. ИПК-3.3.					
Знать: Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ. Системы автоматизированного проектирования.	Отсутствие усвоения знаний	Недостаточно уверенно понимает и может объяснить полученные знания	На достаточно высоком уровне понимает и может объяснить полученные знания	Отлично понимает и может объяснить полученные знания, демонстрирует самостоятельную познавательную деятельность	Тестирование Промежуточная аттестация
Уметь: Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Проектировать технологические операции изготовления сложных деталей на станках с ЧПУ с использованием систем автоматизированного проектирования. Разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ.	Не демонстрирует умения	Не уверенно демонстрирует умения	Достаточно уверенно демонстрирует умения	Отлично демонстрирует умения	Выполнение ПЗ, ЛБ Промежуточная аттестация
Владеть: Определением последовательности обработки поверхностей заготовок сложных деталей. Выбором оптимальной схемы построения операции на станках с ЧПУ.	Не демонстрирует навыки	Не уверенно демонстрирует навыки	Достаточно уверенно демонстрирует навыки	Отлично демонстрирует самостоятельные навыки	Выполнение ПЗ, ЛБ

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Основная литература

6.1.1 Гибкие автоматизированные производства : учебное пособие / В. В. Глебов, А. Ю. Шурыгин, М. В. Кангин [и др.]. — Саратов : Вузовское образование, 2021. — 127 с. — ISBN 978-5-4487-0746-9. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/101085.html>, по паролю.

6.1.2 **Молдабаева М.Н.** Автоматизация технологических процессов и производств : учебное пособие / Молдабаева М.Н.. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2019. — 224 с. — ISBN 978-5-9729-0330-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/86574.html>, по паролю.

6.2 Дополнительная литература

6.2.1 **Схиртладзе А.Г.** Автоматизация технологических процессов и производств : учебник / Схиртладзе А.Г., Федотов А.В., Хомченко В.Г.. — Саратов : Ай Пи Эр Медиа, 2019. — 459 с. — ISBN 978-5-4486-0574-1. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/83341.html>, по паролю.

6.2.2 **Рязанов С.И.** Автоматизация производственных процессов в машиностроении (робототехника, робототехнические комплексы) : учебное пособие к выполнению практических занятий / Рязанов С.И., Псигин Ю.В., Веткасов Н.И.. — Ульяновск : Ульяновский государственный технический университет, 2018. — 163 с. — ISBN 978-5-9795-1820-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/106083.html>, по паролю.

6.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям

6.3.1 Основы автоматизации производственных процессов: Методические указания к проведению практических работ по курсу «Автоматизация производственных процессов и систем» для студентов всех форм обучения направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» / НГТУ им. Р.Е. Алексеева; сост.: М.В. Кангин. — Нижний Новгород, 2016.— 34 с.

6.3.2 Гибкие автоматизированные производства: учебное пособие / В. В. Глебов, А. Ю. Шурыгин, М. В. Кангин [и др.]. — Саратов: Вузовское образование, 2021. — 127 с. — ISBN 978-5-4487-0746-9. — Текст: электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS: [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/101085.html>, по паролю.

7. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

7.1 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля), включая электронные библиотечные и информационно-справочные системы

7.1.1 Электронно-библиотечная система издательства «IPRbooks». Режим доступа: www.iprbookshop.ru.

7.1.2 Электронно-библиотечная система издательства «Лань». Режим доступа: <https://e.lanbook.com>

7.2 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства необходимого для освоения дисциплины

7.2.1 Не требуется.

8. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ

В таблице 8.1 указан перечень образовательных ресурсов, имеющих формы, адаптирован-

ные к ограничениям здоровья, а также сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования.

Таблица 8.1 – Образовательные ресурсы для инвалидов и лиц с ОВЗ

Перечень образовательных ресурсов, приспособленных для использования инвалидами и лицами с ОВЗ	Сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования
ЭБС «IPRbooks»	Специальное мобильное приложение IPR BOOKS WV-Reader
ЭБС «Лань»	Синтезатор речи, который воспроизводит тексты книг и меню навигации

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

Учебные аудитории для проведения занятий по дисциплине (модулю), оснащены оборудованием и техническими средствами обучения.

В таблице 9.1 перечислены:

- учебные аудитории для проведения учебных занятий, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения;
- помещения для самостоятельной работы обучающихся, которые оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду АПИ НГТУ.

Таблица 9.1 – Оснащенность аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы студентов по дисциплине

Наименование аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы	Оснащенность аудиторий и помещений для проведения занятий и самостоятельной работы
112 - Лаборатория "Систем автоматизированного проектирования" г. Арзамас, ул. Калинина, дом 19	13 компьютеров с установленным программным обеспечением мультимедийный проектор экран для проектора
316 - Кабинет самоподготовки студентов г. Арзамас, ул. Калинина, дом 19	рабочих мест студента – 26 шт; ПК, с выходом на телевизор LG - 1 шт. ПК с подключением к интернету -5шт.

10. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

10.1 Общие методические рекомендации для обучающихся по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

Контактная работа проводится в аудиторной и внеаудиторной форме, а также в электронной информационно-образовательной среде института (далее – ЭИОС). В случае проведения части контактной работы по дисциплине в ЭИОС (в соответствии с расписанием учебных занятий), трудоемкость контактной работа в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

При преподавании дисциплины, используются современные образовательные технологии, позволяющие повысить активность студентов при освоении материала курса и предоставить им возможность эффективно реализовать часы самостоятельной работы.

Весь лекционный материал курса, а также материалы для практических занятий находятся в свободном доступе в СДО MOODLE на странице курса и могут быть проработаны студентами до чтения лекций в ходе самостоятельной работы. Это дает возможность обсудить материал со студентами во время чтения лекций, активировать их деятельность при освоении материала.

На лекциях и практических занятиях реализуются интерактивные технологии, приветствуются вопросы и обсуждения, используется лично-ориентированный подход, дискуссионные технологии, технологии работы в малых группах, что позволяет студентам проявить себя, получить навыки самостоятельного изучения материала, выровнять уровень знаний в группе.

Все вопросы, возникшие при самостоятельной работе над домашним заданием, подробно разбираются на практических занятиях и лекциях. Проводятся индивидуальные и групповые консультации с использованием, как встреч со студентами, так и современных информационных технологий, таких как форум, чат, внутренняя электронная почта СДО MOODLE.

Иницируется активность студентов, поощряется задание любых вопросов по материалу, практикуется индивидуальный ответ на вопросы студента.

Для оценки знаний, умений и уровня сформированности компетенции в процессе текущего контроля применяется система контроля и оценки успеваемости студентов, представленная в табл. 5.1. Промежуточная аттестация проводится с использованием системы контроля и оценки успеваемости студентов, представленной в табл. 5.2.

10.2 Методические указания для занятий лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины. Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложных и важных положениях изучаемого материала. Материалы лекций являются основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

10.4 Методические указания по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа

Практические (семинарские) занятия представляют собой детализацию лекционного теоретического материала, проводятся в целях закрепления курса и охватывают все основные разделы. Практические (семинарские) занятия обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- развитие умений и навыков в рамках материалу дисциплины.

Приводятся конкретные методические указания для обучающихся по выполнению работ, требования к их оформлению, порядок сдачи.

10.5 Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

В процессе самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение основной учебной и справочно-библиографической литературы, представленной в разделе 6.

Для выполнения самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать специализированные аудитории (см. табл. 9.1), оборудование которых обеспечивает доступ через «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде института и электронной библиотечной системе, где располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы.

Для обучающихся по заочной форме обучения самостоятельная работа является основным видом учебной деятельности.

10.8 Методические указания по обеспечению образовательного процесса

1. Положение по виду деятельности «Методические рекомендации к лекционным и практическим занятиям по дисциплине» НГТУ ПВД 11.6/145-23 от 27 февраля 2023 г. Электронный адрес: <https://api.nntu.ru/sveden/files/000651.pdf>

2. Положение по виду деятельности «Методические рекомендации по оформлению практических работ обучающихся» НГТУ ПВД 11.6/146-23 от 27 февраля 2023 г. Электронный адрес: <https://api.nntu.ru/sveden/files/000653.pdf>

3. Положение по виду деятельности «Методические рекомендации по организации и планированию самостоятельной работы студентов по дисциплине» НГТУ ПВД 11.6/148-23 от 27 февраля 2023 г. Электронный адрес: <https://api.nntu.ru/sveden/files/000654.pdf>

4. Положение по виду деятельности «Методические рекомендации по применению интерактивных форм, методов и технологий обучения» НГТУ ПВД 11.6/144-23 от 27 февраля 2023 г. Электронный адрес: <https://api.nntu.ru/sveden/files/000650.pdf>

5. Положение по виду деятельности «Методические рекомендации по организации лабораторных занятий и выполнению лабораторных работ по дисциплине» НГТУ ПВД 11.6/144-23 от 27 февраля 2023 г. Электронный адрес: <https://api.nntu.ru/sveden/files/000652.pdf>

