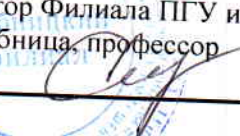


ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«Приднестровский государственный университет
им. Т.Г. Шевченко»

Рыбницкий филиал

Кафедра автоматизации технологических процессов и производств

УТВЕРЖДАЮ
Директор Филиала ПГУ им. Т.Г. Шевченко
в г. Рыбница, профессор

Павлинов И.А.
«08» 10 2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

на 2020 / 2021 учебный год

УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

**«ОБОРУДОВАНИЕ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА
И ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИЯ»**

Направление подготовки:

2.15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств»

Профиль подготовки

«Автоматизация технологических процессов и производств»

квалификация (степень) выпускника:

бакалавр

Форма обучения:

очная

набор 2018 г.

Рыбница 2020

Рабочая программа дисциплины «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» /сост. В.Е. Федоров – Рыбница: ГОУ «ПГУ им. Т.Г. Шевченко», 2020 – 15 с.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ПРЕПОДАВАНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ БЛОКА Б.1 ДИСЦИПЛИН (МОДУЛЕЙ) СТУДЕНТАМ ОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ ПО НАПРАВЛЕНИЮ ПОДГОТОВКИ 15.03.04 «АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И ПРОИЗВОДСТВ»

Рабочая программа составлена с учетом Федерального Государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств», утвержденного приказом №200 Министерства образования и науки Российской Федерации от 12.03.15 г.

Составитель _____ Федоров В.Е, к.э.н., доцент

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цель преподавания дисциплины состоит в формировании у студентов системы знаний о назначении, устройстве, компоновках, технологических возможностях, наладке, эксплуатации и тенденциях дальнейшего совершенствования и развития основных видов современного автоматизированного оборудования. Основными задачами изучения дисциплины «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» являются:

- изучение классификации, назначения, устройства, принципа действия и технологических возможностей современного автоматизированного оборудования, а также основных направлений и тенденций его развития;
- получение студентами навыков по выбору технологического оборудования для обработки конкретной детали в соответствии с заданным типом производства;
- изучение наладки и настройки основных типов станков и отдельных транспортно-накопительных систем;
- приобретение навыков анализа и расчёта скоростных и силовых характеристик основных приводов технологического оборудования.

Для решения этих задач в объёме дисциплины предусматриваются теоретический курс, выполнение лабораторных и практических работ, а также курсовой работы.

Учебная дисциплина «Оборудование автоматизированного производства» - одна из основных технических дисциплин при подготовке бакалавров технического профиля

Место дисциплины в структуре ООП ВО

Дисциплина относится к обязательным дисциплинам вариативной части блока Б.1.Б.28 «Дисциплины (модули)» ФГОС ВО по направлению подготовки 2.15.03.04 АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И ПРОИЗВОДСТВ.

2. Требования к результатам освоения дисциплины:

Изучение дисциплины «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» направлено на формирование следующих компетенций:

Код компетенции	Формулировка компетенции
Общекультурные компетенции (ОК)	
ОК-5	Способностью к самоорганизации и самообразованию
Общепрофессиональные компетенции (ОПК)	
ОПК-3	Способностью использовать современные информационные технологии, технику, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности
ОПК-4	Способностью участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с автоматизацией производств, выборе на основе анализа вариантов оптимального прогнозирования последствий решения
Профессиональные компетенции (ПК)	
ПК-4	Способностью 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
ПК-20	Способностью проводить эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом их результатов, составлять описания выполненных исследований и подготавливать данные для разработки научных обзоров и публикаций
ПК-32	Способностью участвовать во внедрении и корректировке технологических процессов, средств и систем автоматизации, управления, контроля, диагностики при подготовке производства новой продукции и оценке ее конкурентоспособности

В результате освоения дисциплины обучающийся должен:

Знать:

- классификацию, назначение, устройство, принцип действия и технологические возможности современного оборудования автоматизированного производства.

Уметь:

- обоснованно выбирать оборудование для обработки конкретной детали в соответствии с заданным типом производства;
- производить наладку и настройку отдельных приводов основных типов станков;
- определять и анализировать скоростные и силовые характеристики приводов автоматизированного оборудования.

Владеть:

- навыками дальнейшего совершенствования и развития основных видов современного автоматизированного оборудования.

4. Структура и содержание дисциплины (модуля)

4.1. Распределение трудоемкости в з.е./часах по видам аудиторной и самостоятельной работы студентов по семестрам:

Семестр	Трудоемк ость, з.е./часы	Количество часов					Форма итогового контроля
		В том числе					
		Аудиторных				Самост. работы	
		Всего	Лекций	Лаб. раб.	Практич. занятия		
6	5/180	72	36	-	36	72	экзамен
Итого:	180	72	36	-	36	72	36

4.2. Распределение видов учебной работы и их трудоемкости по модулям дисциплины

№ раз-дела	Наименование модулей	Количество часов				
		Всего	Аудиторная работа			Внеауд работа (СР)
			Л	ПЗ	ЛР	
1,2,3	Общие сведения и классификация современного автоматизированного технологического оборудования. Введение. Цель и задачи курса. Основные понятия и определения. Классификация станочного оборудования. Размерные ряды и обозначение моделей станков. Формообразование поверхностей на станках. Формообразующие движения. Методы образования производящих линий и поверхностей на станках. Классификация движений в станках. Кинематическая структура станочного оборудования.	18	4	4	-	10
4	Основные узлы и механизмы автоматизированного станочного оборудования. Кинематическая пара, цепь, группа (простая и сложная). Принцип кинематической настройки. Органы настройки кинематических цепей	22	6	6	-	10
5	Понятие об управлении автоматизированным оборудованием. Приводы главного движения (ПГД) металлорежущих станков: общие понятия, структура ПГД, предъявляемые требования и виды регулирования скорости. ПГД с бесступенчатым электромеханическим регулированием скорости: силовая характеристика ПГД, особенности и преимущества ПГД с бесступенчатым регулированием	16	4	4	-	8
6	Станки токарной группы. Токарные станки с ЧПУ: назначение, классификация, конструктивные особенности и преимущества. Совершенствование и расширение технологических возможностей на примере токарных патронно-центровых станков с ЧПУ мод. 16K20Ф3С4, 16K20Т1, 16K20Т1.01, 16А20Ф3: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика.	18	4	4	-	10

№ раз-дела	Наименование модулей	Количество часов				
		Всего	Аудиторная работа			Внеауд работа (СР)
			Л	ПЗ	ЛР	
7,8,9	Станки сверлильные и расточные. Назначение, классификация и область применения станков сверлильно-расточной группы. Сверлильно-расточные станки с ЧПУ: назначение, классификация, конструктивные особенности и преимущества. Фрезерные станки. Совершенствование и расширение технологических возможностей на примере вертикально-фрезерных станков с ЧПУ мод. 6P13ФЗ, 6P13РФЗ, ГФ2171: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика. Многоцелевые (сверлильно-фрезернорасточные) станки для обработки корпусных деталей. Многоцелевые станки мод. ИР500ПМФ4, МС-032: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика	16	4	4	-	8
10	Зубообрабатывающие станки для обработки цилиндрических и конических колёс. Методы нарезания зубчатых колёс. Назначение, классификация, характерные особенности и область применения зубообрабатывающих станков	16	4	4	-	8
11,12	Станки строгально-долбёжно-протяжной группы. Назначение, классификация, характерные особенности и область применения станков строгально-протяжной группы. Станки с электрофизическими и электрохимическими методами обработки. Электроэрозионный вырезной станок с ЧПУ мод. 4732ФЗ: назначение, реализуемая схема формообразования, основные узлы и кинематика	22	6	6	-	10

№ раз- дела	Наименование модулей	Количество часов				
		Всего	Аудиторная работа			Внеауд работа (СР)
			Л	ПЗ	ЛР	
13,14	Станки для абразивной обработки. Круглошлифовальный полуавтомат мод. 3М151Ф2: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика. Автоматизированные станочные комплексы. Автоматические линии. Гибкие производственные системы. Автоматизированные станочные комплексы для металлообработки: понятие, классификация и область применения. Автоматические линии (АЛ): понятие, состав, классификация и область применения. Гибкие производственные системы для металлообработки: понятие, состав, классификация и область применения	16	4	4	-	8
Итого:		144	36	36		72

4.3. Тематический план по видам учебной деятельности

Лекции

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем часов	Тема лекции	Учебно- наглядные пособия
1	1,2	4	Общие сведения и классификация современного автоматизированного технологического оборудования. Введение. Цель и задачи курса. Основные понятия и определения. Классификация станочного оборудования.	Презентация
2	3	6	Кинематическая структура станочного оборудования	Презентация
3	4,5,6	4	Основные узлы и механизмы автоматизированного станочного оборудования. Понятие об управлении автоматизированным оборудованием. Приводы главного движения (ПГД) металлорежущих станков: общие понятия, структура ПГД, предъявляемые требования и виды регулирования скорости. Станки токарной группы. Токарные станки с ЧПУ: назначение, классификация, конструктивные особенности и преимущества.	Презентация
4	7	4	Станки сверлильные и расточные. Назначение, классификация и область применения станков сверлильно-расточной	Презентация

			группы.	
5	8,9	4	Фрезерные станки. Многоцелевые станки мод. ИР500ПМФ4, МС-032: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика	Презентация
6	10,11	4	Зубообрабатывающие станки для обработки цилиндрических и конических колёс. Методы нарезания зубчатых колёс. Станки строгально-долбежно-протяжной группы.	Презентация
7	12	6	Станки с электрофизическими и электрохимическими методами обработки.	Презентация
8	13,14	4	Станки для абразивной обработки. Автоматические линии (АЛ): понятие, состав, классификация и область применения. Гибкие производственные системы для металлообработки: понятие, состав, классификация и область применения	Презентация
Итого:		36		

Практические (семинарские) занятия

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем часов	Тема практических занятий работы	Учебно-наглядные пособия
1	1,2,3	6	Размерные ряды и обозначение моделей станков. Формообразование поверхностей на станках. Формообразующие движения. Методы образования производящих линий и поверхностей на станках. Классификация движений в станках. Кинематическая структура станочного оборудования.	Электронный методический материал
2	4,5	4	Принцип кинематической настройки. Органы настройки кинематических цепей. Понятие об управлении автоматизированным оборудованием.	Электронный методический материал
3	6,7,8	6	Совершенствование и расширение технологических возможностей на примере токарных патронно-центровых станков с ЧПУ мод. 16K20Ф3С4, 16K20Т1, 16K20Т1.01, 16А20Ф3: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика. Станки сверлильные и расточные. Фрезерные станки.	Электронный методический материал
4	9,10	4	Многоцелевые станки мод. ИР500ПМФ4, МС-032: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика. Зубообрабатывающие станки	Электронный методический материал

			для обработки цилиндрических и конических колёс. Методы нарезания зубчатых колёс.	
5	11	4	Назначение, классификация, характерные особенности и область применения станков строгально-протяжной группы	Электронный методический материал
6	12	6	Станки с электрофизическими и электрохимическими методами обработки.	Электронный методический материал
7	13,14	6	Круглошлифовальный полуавтомат мод. 3М151Ф2: назначение, реализуемые схемы формообразования, основные узлы и кинематика. Автоматизированные станочные комплексы. Автоматические линии. Гибкие производственные системы. Автоматизированные станочные комплексы для металлообработки: понятие, классификация и область применения.	Электронный методический материал
Итого:		36		

Лабораторные работы по дисциплине «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» учебным планом не предусмотрены.

Самостоятельная работа студента

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Тема и вид СРС	Трудоемкость (в часах)
1	1,2,3	Технические характеристики станков. Техно-экономические показатели станков.	10
2	4	Устройства автоматической смены инструментов для металлорежущих станков	10
3	5,6	Испытание станков на производительность. Проверка станка на геометрическую точность и точность обрабатываемой заготовки.	10
4	7,8	Типовые схемы автоматических и полуавтоматических сборочных агрегатов для автоматической и полуавтоматической сборки.	8
5	9	Классификация автоматических линий. Производительность и структура автоматических линий.	8
6	10,11	Кинематический анализ механизмов манипуляторов промышленных роботов. Устройства управления роботов.	10
7	12	Оборудование для автоматизированной загрузки-разгрузки. Назначение и виды загрузочных устройств.	8
8	13,14	Транспортно-накопительные системы автоматизированного производства.	8
итого			72

5. Примерная тематика курсовых проектов (работ)

Курсовая работа по учебной дисциплине «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» учебным планом не предусмотрена.

6. Образовательные технологии

В процессе освоения дисциплины «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» используются следующие образовательные технологии: лекции, практические занятия, самостоятельная работа студентов, занятия проводятся в комбинированном формате.

Необходимо использовать активные и интерактивные формы обучения (разбор конкретных ситуаций, обсуждение отдельных разделов дисциплины). В сочетании с внеаудиторной работой это способствует формированию и развитию профессиональных навыков обучающихся.

Для закрепления знаний студентов по каждому разделу курса «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» проводятся лабораторные занятия, целью которых является формирование навыков самостоятельной работы по решению задач.

Материал, законспектированный на лекциях, необходимо регулярно дополнять сведениями из литературных источников, представленных в списке рекомендуемой литературы. По каждой из тем для самостоятельного изучения, приведенных в программе дисциплины, следует сначала прочитать рекомендованную литературу и при необходимости составить краткий конспект основных положений, терминов, сведений, требующих запоминания и являющихся основополагающими в этой теме и нужных для освоения последующих разделов.

Для расширения знаний по дисциплине рекомендуется использовать Интернет-ресурсы: проводить поиск в различных поисковых системах и использовать материалы сайтов, рекомендованных преподавателем на занятиях.

Семестр	Вид занятия (Л, ПР, ЛР)	Используемые интерактивные образовательные технологии	Количество часов
6	Л	Презентации, раздаточный материал	6
	ПР	Презентации, Решение задач на ПК	8
Итого:			14

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

7.1. Примеры контрольных вопросов:

1. Классификация металлорежущих станков
2. Виды и нумерация металлорежущих станков
3. Технические характеристики станков.
4. Техничко-экономические характеристики станков.

5. Кинематические структуры в металлорежущих станках
6. Особенности станков с ЧПУ
7. Назначение многоцелевых станков
8. Способы автоматизированной смены инструмента.
9. Оборудование для автоматизированной сборки
10. Назначение агрегатных станков
11. Основные узлы агрегатных станков
12. Типовые компоновки однопозиционных агрегатных станков
13. Особенности агрегатных станков с ЧПУ
14. Состав автоматических линий
15. Классификация автоматических линий
16. Назначение роторных автоматических линий
17. Классификация промышленных роботов
18. Параметры и технический уровень роботов
19. Требования предъявляемые к приводам роботов
20. Способы и устройства управления роботов
21. Основные части средств автоматизированной загрузки
22. Виды и назначение магазинных загрузочных устройств
23. Классификация бункерных загрузочных устройств
24. Виды и назначение бункерных загрузочных устройств с возвратно-поступательным движением рабочих органов
25. Виды и назначение бункерных загрузочных устройств с вращательным движением рабочих органов
26. Принципам построения вибрационных загрузочных устройств
27. Классификация транспортно-накопительных систем гибких автоматизированных систем
28. Назначение конвейеров непрерывного принципа действия
29. Назначение конвейеров дискретного принципа действия
30. Техничко-экономические характеристики конвейеров

7.2. Вопросы для экзамена

1. Назначение металлорежущих станков
2. Классификация металлорежущих станков
3. Виды и нумерация металлорежущих станков
4. Технические характеристики станков.
5. Техничко-экономические характеристики станков.
6. Погрешности металлорежущих станков.
7. Методы формообразования в металлорежущих станках
8. Движения в металлорежущих станках
9. Кинематические структуры в металлорежущих станках
10. Особенности станков с ЧПУ
11. Назначение многоцелевых станков

12. Способы автоматизированной смены инструмента.
13. Оборудование для автоматизированной сборки
14. Критерии классификации автоматов
15. Классификация токарных автоматов по виду выполняемых работ
16. Назначение агрегатных станков
17. Основные узлы агрегатных станков
18. Преимущество агрегатных станков
19. Циклы обработки реализованные в агрегатных станках
20. Типовые компоновки однопозиционных агрегатных станков
21. Особенности агрегатных станков с ЧПУ
22. Состав автоматических линий
23. Классификация автоматических линий
24. Назначение роторных автоматических линий
25. Виды и назначение роботов
26. Основные элементы роботов
27. Классификация промышленных роботов
28. Параметры и технический уровень роботов
29. Требования предъявляемые к приводам роботов
30. Типы приводов в робототехнике
31. Сенсорные системы в промышленных роботах
32. Способы и устройства управления роботов
33. Основные части средств автоматизированной загрузки
34. Классификация средств автоматизации загрузки
35. Виды и назначение магазинных загрузочных устройств
36. Классификация бункерных загрузочных устройств
37. Виды и назначение бункерных загрузочных устройств с возвратно-поступательным движением рабочих органов
38. Виды и назначение бункерных загрузочных устройств с вращательным движением рабочих органов
39. Принципы построения вибрационных загрузочных устройств
40. Основные функции транспортно-накопительных систем
41. Классификация транспортно-накопительных систем гибких автоматизированных систем
42. Виды и назначение конвейеров
43. Назначение конвейеров непрерывного принципа действия
44. Назначение конвейеров дискретного принципа действия
45. Техно-экономические характеристики конвейеров

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

8.1. Основная литература:

1. Аверченков, В.И. Станки с ЧПУ в машиностроительном производстве [Текст]+[Электронный ресурс]: учеб. пособие для вузов / В.И. Аверченков, А.А. Жолобов, Ж.А. Мрочек, А.В. Аверченков, М.В. Терехов, Л.Б. Левкина. – Брянск: БГТУ, 2010. – Ч.1. – 216 с.
2. Бушуев, В.В. Металлорежущие станки: учебник. В 2 т. Т.1 [Текст]+[Электронный ресурс]/ В.В. Бушуев, А.В. Еремин, А.А. Какойло [и др.]; под ред. В.В. Бушуева. – М.: Машиностроение, 2012. – 608 с. - Режим доступа: <http://e.lanbook.ru>.
3. Бушуев, В.В. Металлорежущие станки: учебник. В 2 т. Т.2 [Текст]+[Электронный ресурс]/ В.В. Бушуев, А.В. Еремин, А.А. Какойло [и др.]; под ред. В.В. Бушуева. – М.: Машиностроение, 2012. – 586 с. - Режим доступа: <http://e.lanbook.ru>.
4. Ефремов, В.Д. Металлорежущие станки: учебник для вузов / В.Д. Ефремов [и др.]; под общ. ред. П.И. Ящерицына. - 5-е изд., перераб. и доп. – Старый Оскол: Тонкие наукоемкие технологии, 2013. – 695 с.
5. Федонин, О.Н. Технические средства автоматизации машиностроительных производств: учеб. пособие /Федонин О.Н., Съянов С.Ю., Петрешин Д.И.; Брян. гос. техн. ун-т ; [науч. ред. В. П. Федоров].-[2-е изд., перераб. и доп.]. – Брянск: изд-во БГТУ, 2013. – 239 с.

Дополнительная литература

6. Бобров, В.П. Проектирование загрузочно-транспортных устройств к станкам и автоматическим линиям: учебник / В.П. Бобров.– М.: Машиностроение, 1964. – 293 с.
7. Колка, И.А. Многооперационные станки/ И.А. Колка, В.В. Кувшинский. – М.: Машиностроение, 1983. – 136 с.
8. Рачков, М.Ю. Технические средства автоматизации: учебник / М.Ю. Рачков. – М.: МГИУ, 2006. – 185 с.
9. Скворцова, С.А. Кинематика металлорежущих станков: учеб. пособие / С.А. Скворцова, И.О. Аверьянова; под ред. О.В. Таратынова. - М.: Изд-во МГИУ, 2007. – 92 с.
10. Шандров, Б.В. Технические средства автоматизации: учеб. для вузов / Б.В. Шандров, А.Д. Чудаков. – М.: Academia, 2007. – 368 с.
11. Малов, А.Н. Загрузочные устройства для металлорежущих станков: учебник /А.Н. Малов. - 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1972. – 400 с.
12. Черпаков, Б.И. Гибкие производственные системы, промышленные роботы, робототехнические комплексы. В 14 кн. Кн 1. Гибкие механообрабатывающие производственные системы: практ. пособие / Б.И. Черпаков, И.В. Брук; под ред. Б.И. Черпакова. – М.: Высш. шк., 1989. – 127 с.
13. Модзелевский, А.А. Многооперационные станки: основы проектирования и эксплуатации: учеб. пособие / А.А. Модзелевский, А.В. Соловьев, В.А. Лонг. – М.: Машиностроение, 1981. – 216 с.
14. Козырев, Ю.Г. Роботизированные производственные комплексы: справочник / Ю.Г. Козырев, А.А. Кудинов, В.Э. Булатов [и др.]; под ред. Ю.Г. Козырева, А.А. Кудинова. – М.: Машиностроение, 1987. – 272 с.
15. Бляхеров, И.С. Автоматическая загрузка технологических машин: справочник / И.С. Бляхеров, Г.М. Варьяш, А.А. Иванов [и др.]; под общ. ред. И.А. Клусова. – М.: Машиностроение, 1990. – 400 с.

16. Малов, А.Н. Основы автоматики и автоматизация производственных процессов: учебник / А.Н. Малов, Ю.В. Иванов. – М.: Машиностроение, 1974. – 368 с.
17. Современные промышленные роботы: каталог / под ред. Ю.Г. Козырева, Я.А. Шифрина. – М.: Машиностроение, 1984. – 152 с.
18. Аверьянов, О.И. Компоновки металлорежущих станков: учеб. пособие / О.И. Аверьянов, И.О. Аверьянова, С.А. Толмачев. – М.: Изд-во МГИУ, 2007. – 168 с.
19. Локтева, С.Е. Станки с программным управлением и промышленные роботы: учеб. для машиностроительных техникумов /С.Е. Локтева. – М.: Машиностроение, 1986, 320 с.

8.2. Программное обеспечение и Интернет-ресурсы

1. Интернет Университет Информационных Технологий – <http://www.intuit.ru/>
2. Федеральный портал «Российское образование» – <http://www.edu.ru/>
3. Интегральный каталог ресурсов Федерального портала «Российское образование» – <http://soip-catalog.informika.ru/>

9. Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» включает перечень аудиторий с установленным в них оборудованием, в которых проводятся аудиторные занятия:

1. Лекционная аудитория, оборудованная видеопроектором для демонстрации учебных материалов (презентаций и демонстрации учебных фильмов)
 - Акустическая система
 - Мультимедийный проектор
2. Аудитория для проведения практических занятий

10. Методические рекомендации по организации изучения дисциплины:

Рабочая учебная программа по дисциплине «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» составлена в соответствии с требованиями Федерального Государственного образовательного стандарта ВО по направлению 15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств» и учебного плана по профилю подготовки «Автоматизация технологических процессов и производств». Изучение дисциплины проходит в форме лекционных и практических занятий.

Видами текущего контроля по дисциплине «Оборудование автоматизированного производства и его эксплуатация» является: прием и проверка контрольных заданий, проверка самостоятельной работы. Итоговый контроль осуществляется в виде экзамена.

11. Технологическая карта дисциплины

Курс III группа РФ18ДР62АТП семестр 6

Преподаватель-лектор Федоров Владимир Евгеньевич

Преподаватели, ведущие практические занятия Федоров Владимир Евгеньевич

Кафедра автоматизация технологических процессов и производств

Весовой коэффициент дисциплины в совокупной рейтинговой оценке, рассчитываемой по всем дисциплинам (если введена модульно-рейтинговая система):

Наименование дисциплины/курса	Уровень образования (бакалавриат, специалитет, магистратура)	Статус дисциплины в учебном плане (А, Б)	Количество ЗЕ	
Оборудование автоматизированного производства	бакалавриат	Б	5	
СМЕЖНЫЕ ДИСЦИПЛИНЫ ПО УЧЕБНОМУ ПЛАНУ:				
Технологические процессы автоматизированного производства				
БАЗОВЫЙ МОДУЛЬ (проверка знаний и умений по дисциплине)				
Тема, задание или мероприятие текущего контроля	Виды текущей аттестации	Аудиторная или внеаудиторная	Минимальное количество баллов	Максимальное количество Баллов
Тест №1	Т1	аудиторная	5	10
Работа на лекциях	ПР1	аудиторная	5	10
Рефераты, доклады	ПР2	аудиторная	5	10
Решение задач	ПР3	аудиторная	5	10
ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ (аттестация)	экзамен		5	10
Тест №2	Т2	аудиторная	5	10
Работа на лекциях	ПР4	аудиторная	5	10
Рефераты, доклады	ПР5	аудиторная	5	10
Решение задач	ПР6	аудиторная	5	10
РУБЕЖНАЯ АТТЕСТАЦИЯ	Контрольная работа		5	10
Итого			50	100

Необходимый минимум для получения итоговой оценки или допуска к промежуточной аттестации 50 баллов

Дополнительные требования для студентов, отсутствующих на занятиях по уважительной причине:

- Устное собеседование
- Обязательное выполнение контрольных работ

Составитель _____ доцент В.Е. Фёдоров

Зав. кафедрой автоматизации технологических процессов и производств _____ доцент В.Е. Фёдоров

Согласовано:

Директор филиала

ПГУ им. Т.Г. Шевченко в г. Рыбница

профессор И.А. Павлинов