

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

Образовательно – научный институт
промышленных технологий машиностроения (ИПТМ)

УТВЕРЖДАЮ:
Директор института:


подпись: _____
“25” 02. 2020 г.
Панов А.Ю.
ФИО



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
Б1.В.ОД.7 Технологические процессы автоматизированных производств
для подготовки бакалавров

Направление подготовки: 15.03.06. Мехатроника и робототехника

Направленность: Промышленная робототехника и робототехнические комплексы

Форма обучения: очная

Год начала подготовки: 2020

Выпускающая кафедра: АМ

Кафедра-разработчик: АМ

Объем дисциплины: 144/4

Промежуточная аттестация: экзамен

Разработчик: Москвичев А.А., к.т.н., доцент

Нижний Новгород 2020 г.

Рабочая программа дисциплины: разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования (ФГОС ВО 3+) по направлению подготовки Мехатроника и робототехника, утвержденного приказом МИНОБРНАУКИ РОССИИ

от 12 марта 2015 г. № 206 на основании учебного плана принятого УМС НГТУ
протокол от 23.01.2020 г. № 6

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры протокол от 06.02.2020 г. № 4
Зав. кафедрой к.т.н, доцент, Манцеров С.А. _____
подпись

Программа рекомендована к утверждению ученым советом института ИПТМ,
Протокол от 25.02.2020 г. №5

Рабочая программа зарегистрирована в УМУ регистрационный № 15.03.06-П
Начальник МО _____

Заведующая отделом комплектования НТБ _____ Н.И. Кабанина
(подпись)

СОДЕРЖАНИЕ

1. Цель и задачи освоения дисциплины	4
2. Место дисциплины в структуре образовательной программы	4
3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины	5
4. Структура и содержание дисциплины	8
5. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация по итогам освоения дисциплины	18
6. Учебно-методическое обеспечение дисциплины	21
7. Информационное обеспечение дисциплины	22
8. Образовательные ресурсы для инвалидов и лиц с ОВЗ	24
9. Материально-техническое обеспечение, необходимое для осуществления образовательного процесса по дисциплине	25
10. Методические рекомендации обучающимся по освоению дисциплины	25
11. Оценочные средства для контроля освоения дисциплины	27
12. Рецензия	29

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1.1. Целью (целями) освоения дисциплины является

- изучение физических основ и технических методов технологических процессов автоматизированных производств
- ознакомление с устройством основного оборудования
- участвующего в технологическом процессе, способами и средствами его проектирования

1.2. Задачи освоения дисциплины (модуля):

- Изучение физических основ процессов, имеющих место на разных стадиях производства промышленных изделий;
- Изучение технических методов осуществления основных процессов и различных типов оборудования, на которых они осуществляются;
- Изучение задач проектирования, конструирования, эксплуатации и исследования технологического оборудования;
- Научить студентов подбирать, проектировать, конструировать и эксплуатировать технологическое оборудование химических производств, выполнять все необходимые расчеты и осуществлять авторский надзор за реализацией проектных решений;
- Изучение задач, решаемых службами механизации и автоматизации предприятий, приобретение практических навыков работы в этих подразделениях;
- Изучение системы классификации однотипного оборудования по различным признакам

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

2.1. Учебная дисциплина Б1.В.ОД.7 «Технологические процессы автоматизированных производств» включена в обязательный перечень дисциплин вариативной части образовательной программы Б1. Дисциплина реализуется в соответствии с требованиями ФГОС, ОП ВО и УП Дисциплина изучается на 3 курсе в 6 семестре.

Дисциплина базируется на дисциплинах программы бакалавриата. Предшествующими курсами, на которых непосредственно базируется дисциплина «Технологические процессы автоматизированных производств» являются «Экология», «Ознакомительная практика», «Технологические процессы в машиностроении», «Теория вероятностей и математическая статистика». Результаты обучения, полученные при освоении дисциплины, необходимы при выполнении выпускной квалификационной работы,

Рабочая программа дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» 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)

Дисциплины, участвующие в формировании компетенций ПСК-6, ПСК-8 вместе с дисциплиной «Технологические процессы автоматизированных производств»: Технологические процессы в машиностроении (ПСК-8), Гидро-пневмопривод мехатронных и робототехнических устройств (ПСК-6), Автоматизация управления жизненным циклом продукции (ПСК-8), Автоматизация технологических процессов и производств (ПСК-6), Технические измерения и приборы (ПСК-6), Производственное оборудование и его эксплуатация (ПСК-8), Сервисное сопровождение производственного оборудования (ПСК-8), а также практики: Практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности (ПСК-6), Преддипломная практика (ПСК-8).

Таблица 1- Формирование компетенций дисциплинам

Наименование дисциплин, формирующих компетенцию совместно	Семестры, формирования дисциплины Компетенции берутся из Учебного плана по направлению подготовки бакалавра /специалиста/магистра»							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Технологические процессы в машиностроении (ПСК-8)				✓				
Гидро-пневмопривод мехатронных и робототехнических устройств (ПСК-6)					✓			
Технологические процессы автоматизированных производств (ПСК-6, ПСК-8)						✓		
Производственное оборудование и его эксплуатация (ПСК-8)						✓	✓	
Сервисное сопровождение производственного оборудования (ПСК-8)						✓	✓	
Автоматизация управления жизненным циклом продукции (ПСК-8)							✓	
Технические измерения и приборы (ПСК-6)								✓
Практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности (ПСК-6)				✓				
Преддипломная практика (ПСК-8)								✓
Подготовка и защита ВКР (ПСК-6, ПСК-8)								✓

**ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С
ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОП**

Таблица 2- Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения

Код и наименование компетенции	Код ПС* и ТФ*	Квалификационные требования к выбранной ТФ*	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Оценочные средства	
				Текущего контроля	Промежуточной аттестации
ПСК-6 Способность проводить техническое оснащение рабочих мест и размещение технологического оборудования	29.003 В/01.6	Трудовые действия: - Разработка схемотехнической документации изделий детской и образовательной робототехники Трудовые умения: - Подготавливать исходные данные для систем сбора и обработки информации об изделиях детской и образовательной робототехники - Применять методики расчета надежности узлов и агрегатов изделий детской и образовательной робототехники - Анализировать конструкторский опыт разработки и эксплуатации аналогичных изделий Трудовые знания: - Современные отечественные и зарубежные пакеты программ для решения схемотехнических задач - Профессиональная терминология на английском языке	Знать: - структурные схемы построения, режимы работы, математические модели производств как объектов управления; технико-экономические критерии качества функционирования и цели управления; - функциональные и числовые показатели надежности и ремонтпригодности технических и программных систем; -методы анализа (расчета) автоматизированных технических и программных систем. Уметь: - пользоваться инструментальными программными средствами интерактивных графических систем, актуальных для современного производства; -выбирать средства при проектировании систем автоматизации управления, программировать и отлаживать системы на базе микроконтроллеров; - оформлять конструкторскую документацию в соответствии с ЕСКД. Владеть: - навыками работы с электротехнической аппаратурой и электронными устройствами; -навыками работы на контрольно-измерительном и испытательном оборудовании; - умением проектировать типовые технологические процессы изготовления продукции.	Вопросы для письменного опроса.	Вопросы для устного собеседования: билеты

<p>ПСК-8 Способность разрабатывать технологические процессы изготовления, сборки и испытания проектируемых узлов и агрегатов</p>	<p>40.011 A/01.5</p>	<p>Трудовые действия: - Сбор, обработка, анализ и обобщение передового отечественного и международного опыта в соответствующей области исследований</p> <p>Трудовые умения: - Применять методы анализа научно-технической информации.</p> <p>Трудовые знания: - Цели и задачи проводимых исследований и разработок; - Методы анализа и обобщения отечественного и международного опыта в соответствующей области исследований.</p>	<p>Знать: - основные схемы автоматизации типовых технологических объектов отрасли; - управляемые выходные переменные, управляющие и регулирующие воздействия, статические и динамические свойства технологических объектов управления; - основные принципы проектирования для реализации технологических процессов в области автоматизации технологических процессов и производств.</p> <p>Уметь: - разрабатывать техническое задание и техническое предложение на разработку гибких автоматизированных систем; - использовать современные методы и средства автоматизации, контроля, диагностики, испытаний и управления процессами, жизненным циклом продукции и ее качеством.</p> <p>Владеть: - подходом к формированию множества решений проектной задачи на структурном и конструкторском уровнях, общие требования выбора оборудования к автоматизированным системам проектирования технологических процессов и производств.</p>		
--	---------------------------------	---	---	--	--

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1 Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ по семестрам

Общая трудоёмкость дисциплины составляет 4 зач.ед. 144 часа, распределение часов по видам работ семестрам представлено в таблице 2.

Таблица 3

Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ по семестрам

Вид учебной работы	Трудоёмкость в час	
	Всего час.	В т.ч. по семестрам
		№ 6
Формат изучения дисциплины	с использованием элементов электронного обучения	
Общая трудоёмкость дисциплины по учебному плану	144	144
1. Контактная работа:	59	59
1.1. Аудиторная работа, в том числе:	51	51
занятия лекционного типа (Л)	17	17
занятия семинарского типа (ПЗ-семинары, практ. Занятия и др)	17	17
лабораторные работы (ЛР)	17	17
1.2. Внеаудиторная, в том числе	8	8
курсовая работа (проект) (КР/КП) (консультация, защита)	6	6
текущий контроль, консультации по дисциплине	2	2
контактная работа на промежуточном контроле (КРА)		
2. Самостоятельная работа (СРС)	58	58
реферат/эссе (подготовка)		
расчётно-графическая работа (РГР) (подготовка)		
контрольная работа		
курсовая работа/проект (КР/КП) (подготовка)	25	25
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.)	33	33
Подготовка к экзамену (контроль)	27	27

4.2. Содержание дисциплины, структурированное по темам

4.2 Содержание дисциплины

Таблица 4 - Содержание дисциплины, структурированное по темам

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
6 семестр									
ПСК-6, 8	Раздел 1 Производственные и технологические процессы в машиностроении					Подготовка к лекциям			
	Тема 1.1. Понятие производственного и технологического процессов в машиностроении.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 1. 2 Свойства металлов и спла-вов, применяемых в машиностроении.	0,5			2		Контрольные вопросы		
	Самостоятельная работа по освоению 1 раздела:	1			3				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 1 разделу	1			3				
ПСК-6, 8	Раздел 2 Сплавы и их свойства.					Подготовка к лекциям			
	Тема 2. 1 Сплавы и их свойства. Диаграмма состояния Fe-C.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 2. 2 Фазы и структурные составляющие железоуглеродистых сплавов, влияние примесей на их свойства.	0,5			2		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 1.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 2 раздела:	1	2		3				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 2 разделу	1	2		3				

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
ПСК-6, 8	Раздел 3 Основные процессы, происходящие в доменной печи и продукты доменной плавки.					Подготовка к лекциям			
	Тема 3. 1 Производство чугуна, устрой-ство и процессы, происходящие в доме-нной печи, продукты доменной плавки.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 3. 2 Классификация и маркировка чугунов.	0,5			2		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 2.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 3 раздела:	1	2		3				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 3 разделу	1	2		3				
ПСК-6, 8	Раздел 4 Технологические процессы производства сталей.					Подготовка к лекциям			
	Тема 4. 1 Поэтапная выплавка сталей, их классификация и маркировка.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 4. 2 Схема современных технологи-ческих процессов производства сталей. Получение цветных металлов и сплавов	0,5			2		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 3.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Практическая работа № 1. Поэтапная выплавка сталей, их классифи-кация и маркировка. Схема современных технологических процессов производства сталей. Получение цветных металлов и сплавов.			1		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 4 раздела:	1	2	1	3				

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 4 разделу	1	2	1	3				
ПСК-6, 8	Раздел 5 Процессы обработки металлов в машиностроении					Подготовка к лекциям			
	Тема 5. 1 Процессы обработки металлов давлением, их классификация. Изготовление машиностроительных профилей и поковок деталей.	1			1		Контрольные вопросы		
	Тема 5. 2 Процессы горячей и холодной штамповок. Автоматизация операции листовой штамповки.	1			2		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 4.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Практическая работа № 2. Процессы обработки металлов давлением, их классификация. Изготовление машиностроительных профилей и поковок деталей. Процессы горячей и холодной штамповок. Автоматизация операции листовой штамповки.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 5 раздела:	2	2	2	3				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 5 разделу	2	2	2	3				
ПСК-6, 8	Раздел 6 Технологические процессы изготовления деталей в различных типах производства					Подготовка к лекциям			
	Тема 6. 1 Классификация литых заготовок. Технологические процессы изготовления отливок из сталей и сплавов в различных типах производства, оснастка	0,5			1		Контрольные вопросы		

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	и оборудование для их реализации.								
	Тема 6. 2 Выбор рационального способа получения отливок. Технологичность конструкций. Технологичность конструкций литых деталей.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 5.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Практическая работа № 3. Классификация литых заготовок. Техно- логические процессы изготовления отли- вок из сталей и сплавов в различных типах производства, оснастка и оборудо- вание для их реализации. Выбор рациона- льного способа получения отливок. Технологичность конструкций. Технологичность конструкций литых деталей.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 6 раздела:	1		2	2				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 6 разделу	1		2	2				
ПСК-6, 8	Раздел 7 Технологические процессы сварки и ее виды					Подготовка к лекциям			
	Тема 7. 1 Дуговая сварка плавлением под флюсом и в защитных газах. Роботизиро- ванный производственный комплекс для сварки различных соединений.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 7. 2 Газовая сварка и термическая резка металлов. Технологические процессы некоторых видов сварки.	0,5			1		Контрольные вопросы		

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	Лабораторная работа № 6.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Практическая работа № 4. Дуговая сварка плавлением под флюсом и в защитных газах. Роботизированный производственный комплекс для сварки различных соединений. Газовая сварка и термическая резка металлов. Технологические процессы некоторых видов сварки.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 7 раздела:	1	2	2	2				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 7 разделу	1	2	2	2				
	Раздел 8 Режимы резания и техническое нормирование					Подготовка к лекциям			
ПСК-6, 8	Тема 8. 1 Основные элементы, исходные плоскости для определения углов резца и его геометрия. Элементы режима резания при точении и геометрические параметры срезаемого слоя.	1			1		Контрольные вопросы		
	Тема 8. 2 Физические процессы образования стружки. Силы резания, явления наклепо- и наростообразования при резании металлов. Износ и конструкции резцов	1			1		Контрольные вопросы		
	Лабораторная работа № 7.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Практическая работа № 5. Основные элементы, исходные плоскости для определения углов резца и его геометрия. Элементы режима резания при			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	точении и геометрические параметры срезаемого слоя. Физические процессы образования стружки. Силы резания, явления наклепо- и наростообразования при резании металлов. Износ и конструкции резцов.								
	Самостоятельная работа по освоению 8 раздела:	1	2	2	2				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 8 разделу	1	2	2	2				
ПСК-6, 8	Раздел 9 Технология получения отверстий					Подготовка к лекциям			
	Тема 9. 1 Обработка отверстий различными режущими инструментами в зависимости от качества точности и шероховатости обработанной поверхности.	1			1		Контрольные вопросы		
	Тема 9. 2 Припуски, режим и силы резания при изготовлении внутренних поверхностей. Конструкции инструментов для получения отверстий.	1			1		Контрольные вопросы		
	Практическая работа № 6. Основные элементы, исходные плоскости для определения углов резца и его геометрия. Элементы режима резания при точении и геометрические параметры срезаемого слоя. Физические процессы образования стружки. Силы резания, явления наклепо- и наростообразования при резании металлов. Износ и конструкции резцов.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	Лабораторная работа № 8.		2			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 9 раздела:	1	2	2	2				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 9 разделу	1	2	2	2				
ПСК-6, 8	Раздел 10 Технология фрезерования и ее особенности					Подготовка к лекциям			
	Тема 10. 1 Особенности фрезерования, типы и классификация фрез. Элементы режима резания, силы резания и мощность при фрезеровании. Износ и стойкость фрез.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Тема 10. 2 Конструкции наиболее распространенных типов фрез.	0,5			1		Контрольные вопросы		
	Практическая работа № 7. Особенности фрезерования, типы и классификация фрез. Элементы режима резания, силы резания и мощность при фрезеровании. Износ и стойкость фрез. Конструкции наиболее распространенных типов фрез.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Лабораторная работа № 9.		1			подготовка к ЛР	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 10 раздела:	1	1	2	2				
	Курсовая работа				2,5				
	Итого по 10 разделу	1	1	2	2				
ПСК-6, 8	Раздел 11 Понятие резбонарезания и виды обработки резьбовых поверхностей					Подготовка к лекциям			

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	Тема 11. 1 Общие сведения о резьбонарезании, получение наружных и внутренних резьбовых поверхностей различными по конструкции режущими инструментами.	1			1		Контрольные вопросы		
	Тема 11. 2 Шлифование резьб.	1			1		Контрольные вопросы		
	Самостоятельная работа по освоению 11 раздела:	1			2				
	Итого по 11 разделу	1			2				
ПСК-6, 8	Раздел 12 Способы обработки зубчатых колес					Подготовка к лекциям			
	Тема 12. 1 Классификация способов обработки зубчатых колес. Режущие инструменты, работающие по методу копирования и обкатки. Отделочные операции обработки зубчатых колес.	1			2		Контрольные вопросы		
	Самостоятельная работа по освоению 12 раздела:	1			2				
	Итого по 12 разделу	1			2				
ПСК-6, 8	Раздел 13 (Основные виды обработки внутренних и наружных поверхностей деталей)					Подготовка к лекциям			
	Тема 13. 1 Основные виды протягивания и конструкции протяжек и прошивок для обработки внутренних и наружных поверхностей, включая элементы зубчатых колес.	1			2		Контрольные вопросы		
	Практическая работа № 8. Основные виды протягивания и конструкции протяжек и прошивок для обработки внутренних и наружных			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		

Планируемые (контролируемы е) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Контактная работа			Самостоятельная работа студентов (СРС), час				
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час					
	поверхностей, включая элементы зубчатых колес.								
	Самостоятельная работа по освоению 13 раздела:	1		2	2				
	Итого по 13 разделу	1		2	2				
ПСК-6, 8	Раздел 14 Шлифование поверхностей и процессы, влияющие на свойства абразивных кругов					Подготовка к лекциям			
	Тема 14. 1 Виды шлифования различных поверхностей. Элементы режима резания при шлифовании. Изнашивание и стойкость абразивных кругов и их правка.	1			2		Контрольные вопросы		
	Практическая работа № 9. Виды шлифования различных поверхностей. Элементы режима резания при шлифовании. Изнашивание и стой- кость абразивных кругов, и их правка.			2		подготовка к ПЗ	Индивидуальные задания		
	Самостоятельная работа по освоению 14 раздела:	1		2	2				
	Итого по 14 разделу	1		2	2				
	Курсовая работа (КР)				25				
	ИТОГО ЗА СЕМЕСТР	17	17	17	58				
	ИТОГО по дисциплине	17	17	17	58				

5. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.

5.1. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности

Перечень вопросов, выносимых на промежуточную аттестацию (зачет/зачет с оценкой/экзамен)

1. Понятие о кристаллическом строении металлов, сплавов и их кристаллизации.
2. Комплекс свойств металлов и сплавов.
3. Диаграмма состояния железо-углерод и влияние примесей на свойства железоуглеродистых сплавов.
4. Классификация сталей и чугунов, их маркировка.
5. Цветные металлы и их сплавы.
6. Понятие о структуре металлургического производства и и используемые материалы для получения металлов и сплавов.
7. Выплавка чугуна и применяемые материалы в доменном производстве.
8. Понятие о этапах выплавки стали.
9. Выплавка стали в мартеновских печах.
10. Производство стали в кислородных конверторах.
11. Виды обработки металлов давлением. Виды поковок.
12. Понятие о процессековки. Чертеж поковки.
13. Горячая штамповка. Штамповка в открытых и закрытых штампах. Чертеж штамповки.
14. Холодная объемная штамповка и высадка.
15. Суть литейного производства и классификация литейных заготовок.
16. Литейная форма и ее элементы.
17. Суть литья в песчаные формы. Модельный комплекс.
18. Формовочные и стержневые смеси. Изготовление стержней.
19. Литниковые системы.
20. Изготовление литейных форм.
21. Литье в оболочковые формы и по выплавляемым моделям.
22. Литье в кокиль и под давлением.
23. Центробежное литье. Технологические возможности способов изготовления отливок.
24. Требования к технологичности конструкции литых заготовок изготовленных в песчаных формах.
25. Суть процесса сварки плавлением.
26. Основные металлургические процессы в сварочной ванне.
27. Ручная дуговая сварка и автоматическая под флюсом.
28. Дуговая сварка в защитных газах.
29. Газовая сварка и термическая резка.
30. Сварка трением

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

Таблица 5

Шкала оценивания	Текущий контроль	Зачет
$40 < R \leq 50$	Отлично	зачет
$30 < R \leq 40$	Хорошо	
$20 < R \leq 30$	Удовлетворительно	
$0 < R \leq 20$	Неудовлетворительно	незачет

При использовании традиционной системы контроля и оценки успеваемости студентов должны быть представлены критерии выставления оценок по четырехбалльной системе «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» либо «зачет», «незачет».

Таблица 6 - Критерии оценивания результата обучения по дисциплине и шкала оценивания

Код и наименование компетенции	Критерии оценивания результатов обучения			
	Оценка «неудовлетворительно» / «не зачтено» 0-59% от тах рейтинговой оценки контроля	Оценка «удовлетворительно» / «зачтено» 60-74% от тах рейтинговой оценки контроля	Оценка «хорошо» / «зачтено» 75-89% от тах рейтинговой оценки контроля	Оценка «отлично» / «зачтено» 90-100% от тах рейтинговой оценки контроля
ПСК-6 Способность проводить техническое оснащение рабочих мест и размещение технологического оборудования	Отсутствуют знания в области основных принципов проектирования типовые технологические процессы изготовления продукции	Не полное усвоение знаний в области основных принципов проектирования типовые технологические процессы изготовления продукции	Не полное усвоение знаний в области основных принципов проектирования типовые технологические процессы изготовления продукции	Не полное усвоение знаний в области основных принципов проектирования типовые технологические процессы изготовления продукции
ПСК-8 Способность разрабатывать технологические процессы изготовления, сборки и испытания проектируемых узлов и агрегатов	Отсутствуют знания в области основных принципов проектирования систем автоматизации и управления объектами различного назначения, анализа и обобщения научно-технической информации о мехатронной и робототехнической продукции; не способен применять методы искусственного интеллекта в области робототехники	Не полное усвоение знаний в области основных принципов проектирования систем автоматизации и управления объектами различного назначения, анализа и обобщения научно-технической информации о мехатрон-ной и робототехнической продукции; не уверенно способен применять методы искусственного интеллекта в области робототехники	Хорошее усвоение знаний в области основных принципов проектирования систем автоматизации и управления объектами различного назначения, анализа и обобщения научно-технической информации о мехатрон-ной и робототехнической продукции; хорошо умеет применять методы искусственного интеллекта в области робототехники	Отличные теоретические знания в области основных принципов проектирования систем автоматизации и управления объектами различного назначения, анализа и обобщения научно-технической информации о мехатрон-ной и робототехнической продукции; уверенно способен применять методы искусственного интеллекта в области робототехники

Оценка	Критерии оценивания
Высокий уровень «5» (отлично)	оценку « отлично » заслуживает студент, освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал без пробелов; выполнивший все задания, предусмотренные учебным планом на высоком качественном уровне; практические навыки профессионального применения освоенных знаний сформированы.
Средний уровень «4» (хорошо)	оценку « хорошо » заслуживает студент, практически полностью освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, учебные задания не оценены максимальным числом баллов, в основном сформировал практические навыки.
Пороговый уровень «3» (удовлетворительно)	оценку « удовлетворительно » заслуживает студент, частично с пробелами освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, многие учебные задания либо не выполнил, либо они оценены числом баллов близким к минимальному, некоторые практические навыки не сформированы.
Минимальный уровень «2» (неудовлетворительно)	оценку « неудовлетворительно » заслуживает студент, не освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, учебные задания не выполнил, практические навыки не сформированы.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Учебная литература, печатные издания библиотечного фонда

1. Материаловедение и ТКМ: Учеб.пособие.Ч.1/ Г.Н. Китова; ВГИПУ.- Н.Новгород: Изд-во ВГИПУ, 2007, - 246 с.
2. Проектирование и расчет приспособлений: Учебник УМО АМ / В.А. Горохов, А.Г. Схиртладзе. - Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2011.
3. Процессы и операции формообразования: учебник для студенческих учреждений высшего профессионального образования / [В.А. Гречишников, А.Г. Схиртладзе, Н.А. Чемборисов, Д.Н. Ларионов]: под ред.Н.А. Чемборисова. - М:Издательский центр «Академия», 2012, -320 с. –(Сер. Бакалавриат).
4. Технология машиностроения: Учебник, Министерство образования РФ / А.Г. Суслов. - М: Машиностроение, 2007.
5. Технология машиностроения: Учебное пособие / М.Ф. Пашкевич (и др.). -Минск: Новое знание, 2008.
6. Производственное оборудование и его эксплуатация: Комплекс учебно-методических материалов, ч. 1 / Ю.Н. Гондин, Б.В. Устинов. - М: НГТУ, 2007.
7. Производственное оборудование и его эксплуатация: Комплекс учебно-методических материалов, ч. 2 / Ю.Н. Гондин, Б.В. Устинов. - М: НГТУ, 2007.
8. Проектирование технологической оснастки: Учебное пособие УМО АМ / В.Ю. Блюменштейн, А.А. Клепцов. - СПб. - М.- Краснодар: Лань, 2011.
9. Технологическая оснастка машиностроительных производств: Учебное пособие Т.1, УМО АМ / А.Г. Схиртладзе, В.П. Борискин. – Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2010
10. Технологическая оснастка машиностроительных производств: Учебное пособие Т.2, УМО АМ / А.Г. Схиртладзе, В.П. Борискин. – Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2010.
11. Технологическая оснастка машиностроительных производств: Учебное пособие Т.3, УМО АМ / А.Г. Схиртладзе, В.П. Борискин. – Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2010
12. Технологическая оснастка машиностроительных производств: Учебное пособие Т.4, УМО АМ / А.Г. Схиртладзе, В.П. Борискин. – Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2010

6.2. Справочно-библиографическая литература.

1. Справочник конструктора - инструментальщика: Справочник/ [В.И. Баранчиков и др.]: - М: Машиностроение, 2006.
2. Основы робототехники: Учебное пособие УМО АМ / А.А. Иванов, С.А. Кудрявцев, А.А. Москвичев. - НГТУ им. Р.Е. Алексеева, 2011.
3. Инструментальная оснастка станков с ЧПУ: Справочник / С.Н. Григорьев, М.В. Кохомский, А.Р. Маслов. - М: Машиностроение, 2006
4. Приспособления для металлообрабатывающего инструмента: Справочник / А.Р. Маслов. - М: Машиностроение, 2008.
5. Технологическая оснастка заточных участков инструментальных цехов: Учебное пособие УМО АМ / Ю.С. Звягольский. - Старый Оскол: ООО «ТНТ», 2008.

6.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям

6.3.1 Методические рекомендации, разработанные преподавателем:

http://www.nntu.ru/ineyl/osnovn_obrazovat_programm_uchebn_plan:

- Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств»;
- Методические рекомендации по подготовке практических работ, требования к их содержанию и оформлению по освоению дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств»;
- Методические указания к курсовой работе по дисциплине «Технологические процессы автоматизированных производств».

6.3.2 Методические рекомендации НГТУ:

- Методические рекомендации по организации аудиторной работы. Приняты Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля 2013 г. Электронный адрес:

http://www.nntu.ru/RUS/otd_sl/ymy/metod_dokym_obraz/met_rekom_aydit_rab.pdf?20. Дата обращения 23.09.2015.

- Методические рекомендации по организации и планированию самостоятельной работы студентов по дисциплине. Приняты Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля 2013 г. Электронный

адрес: http://www.nntu.ru/RUS/otd_sl/ymy/metod_dokym_obraz/met_rekom_organiz_samost_rab.pdf?20

0. Учебное пособие «Проведение занятий с применением интерактивных форм и методов обучения», Ермакова Т.И., Ивашкин Е.Г., 2013 г.

Электронный адрес: http://www.nntu.ru/RUS/otd_sl/ymy/metod_dokym_obraz/provedenie_zanyatijs-primeneniem-interakt.pdf.

- Учебное пособие «Организация аудиторной работы в образовательных организациях высшего образования», Ивашкин Е.Г., Жукова Л.П., 2014 г. Электронный адрес:

http://www.nntu.ru/RUS/otd_sl/ymy/metod_dokym_obraz/organizaciya-auditornoj-raboty.pdf.

7. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Учебный процесс по дисциплине обеспечен необходимым комплектом лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства (состав по дисциплине определен в настоящей РПД и подлежит обновлению при необходимости).

7.1. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

Таблица 8 - Перечень электронных библиотечных систем

№	Наименование ЭБС	Ссылка, по которой осуществляется доступ к ЭБС
1	2	3
1	Консультант студента	http://www.studentlibrary.ru/
2	Лань	https://e.lanbook.com/
3	Юрайт	https://biblio-online.ru/
4	Федеральный портал. Российское образование.	http://www.edu.ru/
5	Российский образовательный портал.	http://www.school.edu.ru/default.asp
6	Федеральный образовательный портал. Экономика. Социология. Менеджмент.	http://ecsocman.hse.ru/
7	Научно-техническая библиотека НГТУ	http://www.nntu.ru/RUS/biblioteka/bibl.html
8	Электронная библиотека eLIBRARY.RU	http://www.nntu.ru/RUS/biblioteka/news.html

7.2. Перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Таблица 9 - Перечень программного обеспечения

Программное обеспечение, используемое в университете на договорной основе	Программное обеспечение свободного распространения
1	2
Операционная система Windows XP(x32), лицензия по подписке MSDN (договор DreamSpark №Tr113003 от 25.09.14).	Open Office 4.1.1 (лицензия Apache License 2.0)
	Visual Studio Code (FreeWare) https://code.visualstudio.com/download
	Adobe Acrobat Reader (FreeWare) https://acrobat.adobe.com/ru/ru/acrobat/pdf-reader.html
	Autodesk Inventor 2020
	MathCad 14.0 Professional

В таблице 10 указан перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем, к которым обеспечен доступ (удаленный доступ). Данный перечень подлежит обновлению в соответствии с требованиями ФГОС ВО.

Таблица 10 - Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

№	Наименование профессиональной базы данных, информационно-справочной системы	Доступ к ресурсу (удаленный доступ с указанием ссылки/доступ из локальной сети университета)
1	2	3
1	База данных стандартов и регламентов РОССТАНДАРТ	https://www.gost.ru/portal/gost//home/standarts
2	Электронная база избранных статей по философии	http://www.philosophy.ru/
3	Единый архив экономических и социологических данных	http://sophist.hse.ru/data_access.shtml
4	Базы данных Национального совета по оценочной деятельности	http://www.ncva.ru
5	Справочная правовая система «КонсультантПлюс»	доступ из локальной сети
6	Информационно-справочная система «Техксперт»	доступ из локальной сети

8. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ

В таблице 11 указан перечень образовательных ресурсов, имеющих формы, адаптированные к ограничениям их здоровья, а также сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования. При заполнении таблицы может быть использована информация, размещенная в подразделе «Доступная среда» специализированного раздела сайта НГТУ «Сведения об образовательной организации» <https://www.nntu.ru/sveden/accenv/>

Таблица 11 - 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
1	2	3
1	ЭБС «Консультант студента»	озвучка книг и увеличение шрифта
2	ЭБС «Лань»	специальное мобильное приложение - синтезатор речи, который воспроизводит тексты книг и меню навигации
3	ЭБС «Юрайт»	версия для слабовидящих

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

Учебные аудитории для проведения занятий по дисциплине, оснащены оборудованием и техническими средствами обучения, состав которых определен в данном разделе.

Таблица 12 - Оснащенность аудиторий и помещений для самостоятельной работы студентов по дисциплине

№	Наименование аудиторий и помещений для самостоятельной работы	Оснащенность аудиторий помещений и помещений для самостоятельной работы	Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
1	1	2	3
1	4115 учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации; г. Нижний Новгород, ул. Минина 28В	1. Доска меловая - 1 шт. 2. Мультимедийный проектор Benq MX 505 - 1 шт. 3. Компьютер PC (Intel Core CPU 6600, Radeon X300, ОЗУ 2 Gb, HDD 80 Gb) без подключения к интернету - 1 шт. 4. Стенд учебный пневматический ""Camozzi"" - 1 шт. 5. Комплект учебно-лабораторного оборудования ""ПДМВ"" - 1 шт. 6. Промышленный робот РМ-01 - 1 шт. 7. Промышленный робот ""Электроника НЦТМ-01 - 1 шт. 8. Промышленный робот МП-9С - 1 шт. 9. Вибробункер - 1 шт. 10. Рабочее место студента - 25	1. Операционная система Windows XP(x32), лицензия по подписке MSDN (договор DreamSpark №Tr113003 от 25.09.14). 2. Open Office 4.1.1 (лицензия Apache License 2.0) 3. Dr.Web

10. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

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 может быть аудиторной, внеаудиторной, а также проводиться в электронной информационно-образовательной среде университета (далее - ЭИОС).

Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий (выбирается из приложения к РПД):

-балльно-рейтинговая технология оценивания

При преподавании дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств», 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 сопровождается компьютерными презентациями, в которых наглядно преподносятся материал различных разделов курса и что дает возможность обсудить материал со студентами во время чтения лекций, активировать их деятельность при освоении материала. Материалы лекций, в виде слайдов находятся в свободном доступе и могут быть получены до чтения лекций и проработаны студентами в ходе самостоятельной работы.

На лекциях, лабораторных занятиях реализуются интерактивные технологии, приветствуются вопросы и обсуждения, используется личностно-ориентированный подход, технология 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 лабораторных занятиях и лекциях. Проводятся индивидуальные и групповые консультации с использованием, как встреч студентами, так и современных информационных технологий: чат, электронная почта, Skype.

Иницируется активность студентов, поощряется задание любых вопросов по материалу, практикуется индивидуальный ответ на вопросы студента, рекомендуются методы успешного самостоятельного усвоения материала в зависимости от уровня его базовой подготовки.

Для оценки знаний, умений, навыков и уровня сформированности компетенции применяется балльно-рейтинговая система контроля и оценки успеваемости студентов в процессе текущего контроля.

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена с учетом текущей успеваемости.

Результат обучения считается сформированным на повышенном уровне, если теоретическое содержание курса освоено полностью. При устных собеседованиях студент исчерпывающе, последовательно, четко и логически излагает учебный материал; свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, использует в ответе дополнительный материал. Все предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты, проявляет самостоятельность при выполнении заданий.

Результат обучения считается сформированным на пороговом уровне, если теоретическое содержание курса освоено полностью. При устных собеседованиях студент последовательно, четко и логически стройно излагает учебный материал; справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, требующих применения знаний; все

предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты; проявляет самостоятельность при выполнении заданий

Результат обучения считается несформированным, если студент при выполнении заданий не демонстрирует знаний учебного материала, допускает ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет задания, не демонстрирует необходимых умений, качество выполненных заданий не соответствует установленным требованиям, качество их выполнения оценено числом баллов ниже трех по оценочной системе, что соответствует допороговому уровню.

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 (Таблица 4). Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложные и важные положения изучаемого материала. Материалы лекций являются опорной основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям / лабораторным работам и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

В ходе лекционных занятий рекомендуется вести конспектирование учебного материала.

10.3. Методические указания по освоению дисциплины на лабораторных работах

Подготовку к каждой лабораторной работе студент должен начать с ознакомления с планом занятия, который отражает содержание предложенной темы. Каждая выполненная работа с оформленным отчетом и подлежит защите у преподавателя.

При оценивании лабораторных работ учитывается следующее:

- качество выполнения экспериментально-практической части работы и степень соответствия результатов работы заданным требованиям;
- качество оформления отчета по работе;
- качество устных ответов на контрольные вопросы при защите работы.

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. Основной формой проведения семинаров и практических занятий является обсуждение наиболее проблемных и сложных вопросов по отдельным темам, а также решение задач и разбор примеров и ситуаций в аудиторных условиях.

Практические (семинарские) занятия обучающихся обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- получение умений и навыков составления докладов и сообщений, обсуждения вопросов по учебному материалу дисциплины;
- подведение итогов занятий по рейтинговой системе, согласно технологической карте дисциплины.

Приводятся конкретные методические указания для обучающихся по выполнению реферата или эссе, 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.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы, представленной в Разделе 6.

В процессе самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут работать на компьютере в специализированных аудиториях для самостоятельной работы (указано в таблице 11). В аудиториях имеется доступ через информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) и электронной библиотечной системе (ЭБС), где в электронном виде располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы при изучении дисциплины.

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

10.6. Методические указания для выполнения курсового проекта / работы

Выполнение курсового проекта/ работы способствует лучшему освоению обучающимися учебного материала, формирует практический опыт и умения по изучаемой дисциплине, способствует формированию у обучающихся готовности к самостоятельной профессиональной деятельности, является этапом к выполнению выпускной квалификационной работы.

Примерная тематика курсового проекта

Тематика курсового проекта соответствует современному состоянию и перспективам развития науки и техники машиностроительного и приборостроительного производства. При определении тематики учитываются реальные задачи в области автоматизации технологических процессов и производств в машиностроении и приборостроении.

Темы курсового проекта предусматривает решение научных, конструкторских, технологических, организационных, экономических и других вопросов, связанных с проектированием автоматизированного производства. Содержанием проекта может быть разработка новых или модернизация существующих конструкций, обусловленная изменением элементной базы, условий эксплуатации, внедрением новых материалов и технологий, изменением требований к качеству изделий и т.д.

11. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

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

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

- отчет по лабораторным работам;
- экзамен.

11.2 Типовые задания к практическим (семинарским) занятиям (темы докладов/сообщений)

- 1) Поэтапная выплавка сталей, их классификация и маркировка. Схема современных

технологических процессов производства сталей. Получение цветных металлов и сплавов.

- 2) Процессы обработки металлов давлением, их классификация. Изготовление машиностроительных профилей и поковок деталей. Процессы горячей и холодной штамповки. Автоматизация операции листовой штамповки.
- 3) Классификация литых заготовок. Технологические процессы изготовления отливок из сталей и сплавов в различных типах производства, оснастка и оборудование для их реализации. Выбор рационального способа получения отливок. Технологичность конструкций. Технологичность конструкций литых деталей.
- 4) Дуговая сварка плавлением под флюсом и в защитных газах. Роботизированный производственный комплекс для сварки различных соединений. Газовая сварка и термическая резка металлов. Технологические процессы некоторых видов сварки.
- 5) Основные элементы, исходные плоскости для определения углов резца и его геометрия. Элементы режима резания при точении и геометрические параметры срезаемого слоя. Физические процессы образования стружки. Силы резания, явления наклепо- и наростообразования при резании металлов. Износ и конструкции резцов.
- 6) Основные элементы, исходные плоскости для определения углов резца и его геометрия. Элементы режима резания при точении и геометрические параметры срезаемого слоя. Физические процессы образования стружки. Силы резания, явления наклепо- и наростообразования при резании металлов. Износ и конструкции резцов.
- 7) Особенности фрезерования, типы и классификация фрез. Элементы режима резания, силы резания и мощность при фрезеровании. Износ и стойкость фрез. Конструкции наиболее распространенных типов фрез.
- 8) Основные виды протягивания и конструкции протяжек и прошивков для обработки внутренних и наружных поверхностей, включая элементы зубчатых колес.
- 9) Виды шлифования различных поверхностей. Элементы режима резания при шлифовании. Изнашивание и стойкость абразивных кругов, и их правка.

11.1 Типовые задания для лабораторных работ

Лабораторная работа № 1.

Изучение сплавов материала

Лабораторная работа № 2.

Изучение принципа работы доменной печи

Лабораторная работа № 3.

Производство стали

Лабораторная работа № 4.

Изучение вариантов обработки металлов

Лабораторная работа № 5.

Написание технологического процесса производства детали.

Лабораторная работа № 6.

Изучение технологических процессов сварки.

Лабораторная работа № 7.

Расчет режимов резания

Лабораторная работа № 8.

Изучение технологий получения отверстий

Лабораторная работа № 9.

Изучение процесса фрезерования детали

РЕЦЕНЗИЯ

на рабочую программу дисциплины «Технологические процессы
автоматизированных производств»
ОП ВО по направлению 15.03.06 Мехатроника и робототехника, направленность
Промышленная робототехника и робототехнические комплексы
(квалификация выпускника – бакалавр)

Рецензент: Агапов М.М., начальник отдела программно-технического и информационного обеспечения, ГКУ НО «ГУАД», к.т.н. (далее по тексту рецензент), проведена рецензия рабочей программы дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» ОП ВО по направлению 15.03.06 – «Мехатроника и робототехника», направленность «Промышленная робототехника и робототехнические комплексы» (бакалавр) разработанной в ФГБОУ ВО «Нижегородский государственный технический университет имени Р.Е. Алексеева», на кафедре «Автоматизация машиностроения» (разработчик – Москвичев А.А., доцент кафедры).

Рассмотрев представленные на рецензию материалы, рецензент пришел к следующим выводам:

Программа *соответствует* требованиям ФГОС ВО по направлению 15.03.06 – «Мехатроника и робототехника». Программа *содержит* все основные разделы, *соответствует* требованиям к нормативно-методическим документам. Представленная в Программе *актуальность* учебной дисциплины в рамках реализации ОПОП ВО *не подлежит сомнению* – дисциплина относится к вариативной части учебного цикла – Б1.

Представленные в Программе *цели* дисциплины *соответствуют* требованиям ФГОС ВО направления 15.03.06 «Мехатроника и робототехника».

В соответствии с Программой за дисциплиной «Технологические процессы автоматизированных производств» закреплено две *компетенции*. Дисциплина и представленная Программа *способны реализовать* их в объявленных требованиях. *Результаты обучения*, представленные в Программе в категориях знать, уметь, владеть *соответствуют* специфике и содержанию дисциплины и *демонстрируют возможность* получения заявленных результатов.

Общая трудоёмкость дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» составляет 4 зачётных единицы (144 часа). Информация о взаимосвязи изучаемых дисциплин и вопросам исключения дублирования в содержании дисциплин *соответствует* действительности. Дисциплина «Технологические процессы автоматизированных производств» взаимосвязана с другими дисциплинами ОПОП ВО и Учебного плана по направлению 15.03.06 – «Мехатроника и робототехника» и возможность дублирования в содержании отсутствует.

Представленная Программа предполагает использование современных образовательных технологий, используемые при реализации различных видов учебной работы. Формы образовательных технологий *соответствуют* специфике дисциплины.

Программа дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» предполагает занятия в интерактивной форме.

Виды, содержание и трудоёмкость самостоятельной работы студентов, представленные в Программе, *соответствуют* требованиям к подготовке выпускников, содержащимся во ФГОС ВО направления 15.03.06 «Мехатроника и робототехника».

Представленные и описанные в Программе формы *текущей* оценки знаний (опрос, как в форме обсуждения отдельных вопросов, так и выступления и участие в дискуссиях, участие в тестировании, работа над домашним заданием в форме игрового проектирования (в профессиональной области) и аудиторных заданиях - работа с историческими текстами), *соответствуют* специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

Форма промежуточного контроля знаний студентов, предусмотренная Программой, осуществляется в форме зачета, что *соответствует* статусу дисциплины, как дисциплины

вариативной части учебного цикла – Б1 ФГОС ВО направления *15.03.06* «Мехатроника и робототехника».

Нормы оценки знаний, представленные в Программе, *соответствуют* специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

Учебно-методическое обеспечение дисциплины представлено: основной литературой – 12 источников (базовый учебник), дополнительной литературой – 5 наименований, методическими изданиями – 7 источников со ссылкой на электронные ресурсы, Интернет-ресурсы – 8 источников и *соответствует* требованиям ФГОС ВО направления *15.03.06* «Мехатроника и робототехника».

Материально-техническое обеспечение дисциплины соответствует специфике дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» и обеспечивает использование современных образовательных, в том числе интерактивных методов обучения.

Методические рекомендации студентам и методические рекомендации преподавателям по организации обучения по дисциплине дают представление о специфике обучения по дисциплине «Аппаратные и программные средства систем управления».

ОБЩИЕ ВЫВОДЫ

На основании проведенной рецензии можно сделать заключение, что характер, структура и содержание рабочей программы дисциплины «Технологические процессы автоматизированных производств» ОПОП ВО по направлению *15.03.06* «Мехатроника и робототехника», направленность **«Промышленная робототехника и робототехнические комплексы»** (квалификация выпускника – бакалавр), разработанная Москвичевым А.А., доцентом кафедры соответствует требованиям ФГОС ВО, современным требованиям экономики, рынка труда и позволит при её реализации успешно обеспечить формирование заявленных компетенций.