

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о документе

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 04.04.2024 17:04:57

Уникальный программный ключ:

4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное

образовательное учреждение высшего образования

«ТЮМЕНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой ТМ

_____ Р.Ю. Некрасов

« _____ » _____ 20__ г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины: Технологические основы гибкого автоматизированного производства

направление подготовки: 15.03.01 Машиностроение

направленность (профиль): Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

форма обучения: очная/заочная

Рабочая программа рассмотрена
на заседании кафедры технологии машиностроения
Протокол № 11 от 19.06.2023 г.

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цель дисциплины: формирование предметной части базы знаний бакалавра, а именно: разработки технологической концепции создаваемого гибкого автоматизированного процесса изготовления изделий требуемого качества в установленном количестве и при надлежащем уровне эффективности.

Задачи дисциплины:

- сформировать системное представление о гибком автоматизированном производстве на базе знаний о его структуре в целом и о структуре его отдельных систем;
- изучить основные характеристики гибкого автоматизированного производства и методы количественной оценки;
- изучить особенности подхода к разработке технологического и производственного процессов, реализуемых в рамках гибкого автоматизированного производства.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина относится к дисциплинам части, формируемой участниками образовательных отношений, учебного плана..

Необходимыми условиями для освоения дисциплины являются:

знание физическую сущность изучаемых процессов, объектов и явлений; качественные показатели реализации систем управления; основы организации деятельности промышленных организаций;

умение проводить кинематические, прочностные расчеты, оценки точности механических узлов; применять методы математического анализа в профессиональной деятельности; применять контрольно-измерительную аппаратуру для определения характеристик и параметров макетов.

владение навыками работы с компьютером как средством управления информацией; навыками проведения аналитических, имитационных и экспериментальных исследований для целей проектирования, производства и эксплуатации мехатронных и робототехнических средств и систем.

Содержание дисциплины является логическим продолжением содержания дисциплин: Технологические процессы в машиностроении, и служит основой для защиты выпускной квалификационной работы, включая подготовку к процедуре защиты и процедуру защиты

3. Результаты обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

Таблица 3.1

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК) ¹	Код и наименование результата обучения по дисциплине
ПКС-4 Способен использовать и внедрить средства автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства	ПКС-3.1 Использует прикладные компьютерные программы для расчета необходимого количества средств автоматизации и механизации	Знать: 31 номенклатуру продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами
		Уметь: У1 производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства
		Владеть: В1 навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства
	ПКС-3.2 Оформляет с применением САД-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий	Знать: 32 принцип работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами
Уметь: У2 выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и		

	ПКС-3.3 Выбирает и применяет средства автоматизации и механизации технологических процессов	требованиями технологичности изготовления и сборки
		Владеть: В2 навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП
		Знать: З3 знать основные технологические принципы создания гибких автоматизированных машиностроительных производств
		Уметь: У3 применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств
		Владеть: В3 методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств

4. Объем дисциплины

Общий объем дисциплины составляет 4 зачетных единицы, 144 часов.

Таблица 4.1.

Форма обучения	Курс/ семестр	Аудиторные занятия/контактная работа, час.			Самостоятельная работа, час.	Контроль, час.	Форма промежуточной аттестации
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия			
Очная	3/6	18	-	52	47	27	экзамен
Зачная	4/6	6	-	10	119	9	экзамен

5. Структура и содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины.

очная форма обучения (ОФО)

Таблица 5.1.1

№ п/п	Структура дисциплины		Аудиторные занятия, час.			СРС, час.	Всего, час.	Код ИДК	Оценочное средство
	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.				
1	1	Введение. Предпосылки создания ГПС. Элементы технологического процесса в ГАП.	4	-	-	11	15	ПКС-4.1	Тест №1
								ПКС-4.2	Тест №1
								ПКС-4.3	Тест №1
2	2	Гибкость станочных систем. Технологическое оборудование ГАП.	4	-	-	8	12	ПКС-4.1	Тест №2
								ПКС-4.2	Тест №2
								ПКС-4.3	Тест №2
3	3	Групповая технология – основа гибкого производства.	2	-	-	8	10	ПКС-4.1	Тест №3
								ПКС-4.2	Тест №3
								ПКС-4.3	Тест №3
4	4	Принципы и подходы к построению технологического процесса	2	-	26	9	37	ПКС-4.1	Тест №4, Практическая работа №1
								ПКС-4.2	Тест №4, Практическая работа №1
5	5	Гибкие производственные модули. Рациональная эксплуатация ГПС.	6	-	26	11	43	ПКС-4.1	Тест №5, Практическая работа №2
								ПКС-4.2	Тест №5, Практическая работа №2
6	Экзамен		-	-	-	27	27	ПКС-4.1	Устный опрос

							ПКС-4.2 ПКС-4.3	
Итого:		18	-	52	74	144		

заочная форма обучения (ЗФО)

Таблица 5.1.2

№ п/п	Структура дисциплины		Аудиторные занятия, час.			СРС, час.	Всего, час.	Код ИДК	Оценочное средство
	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.				
1	1	Введение. Предпосылки создания ГПС. Элементы технологического процесса в ГАП.	1	-	-	24	25	ПКС-4.1	Тест №1
								ПКС-4.2	Тест №1
2	2	Гибкость станочных систем. Технологическое оборудование ГАП.	1	-	-	24	25	ПКС-4.1	Тест №2
								ПКС-4.2	Тест №2
3	3	Групповая технология – основа гибкого производства.	1	-	-	23	24	ПКС-4.1	Тест №3
								ПКС-4.2	Тест №3
4	4	Принципы и подходы к построению технологического процесса	1	-	5	25	31	ПКС-4.1	Тест №4, Практическая работа №1
								ПКС-4.2	Тест №4, Практическая работа №1
5	5	Гибкие производственные модули. Рациональная эксплуатация ГПС.	2	-	5	23	30	ПКС-4.1	Тест №5, Практическая работа №2
								ПКС-4.2	Тест №5, Практическая работа №2
6	Экзамен		-	-	-	9	9	ПКС-4.1 ПКС-4.2	Устный опрос
Итого:			6	-	10	128	144		

5.2. Содержание дисциплины.

5.2.1. Содержание разделов дисциплины (дидактические единицы).

Раздел 1. *«Введение. Предпосылки создания ГПС. Элементы технологического процесса в ГАП.»*. Специальная литература по ГАП и ГПС. Проблема ГАП. Концепция ГПС. Цель и задачи курса. Положение ГАП в современной технологии. Последовательность изменения ГПС. ГАП в механообработке и сборке. Систематизация понятий ГАП. Трансформация традиционных понятий о технологической операции и ее составляющих. Технологичность изделий в условиях ГАП.

Раздел 2. *«Гибкость станочных систем. Технологическое оборудование ГАП.»*. Оценка степени гибкости системы интегральным показателем. Соотношения гибкости и производительности системы. Гибкость всех составляющих ГПС. Обобщенная структура ГАП. Структура комплекса оборудования ГПС. Структура гибкого автоматизированного завода. Технологическое автоматизированное оборудование механообработки для ГПС. Требования к оборудованию. Технические характеристики станков с ЧПУ. Особенности инструмента применяемого в ГПС. Вспомогательная оснастка. Унифицированные переходные оправки. Револьверные головки. Магазины сменных резцовых блоков. Устройства автоматической смены инструмента. Двухзахватные автооператоры с новоротным рычагом.

Раздел 3. *«Групповая технология – основа гибкого производства.»*. Анализ номенклатуры выпускаемой продукции. Оптимизация технологии на базе группового метода. Технологическая подготовка гибкого производства. Унификация, типизация и стандартизация технологических процессов. Система ситуативного проектирования технологии. Оптимальные маршруты следования деталей в ГПС.

Раздел 4. *«Принципы и подходы к построению технологического процесса.»*. Качественные показатели гибкого производства. Управление точностью обработки в ГПС. Базирование и закрепление деталей. Концентрация операций на одном технологическом оборудовании.

Раздел 5. «Гибкие производственные модули. Рациональная эксплуатация ГПС». Область рационального применения ГПМ. Признак модульности - основной принцип создания гибкого производства. ГПМ на базе станков с ЧПУ и обрабатывающих центров. Система автоматизированного оперативного управления. Система оперативно-производственного планирования.

5.2.2. Содержание дисциплины по видам учебных занятий.

Лекционные занятия

Таблица 5.2.1

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема лекции
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	1	4	1	-	Введение. Предпосылки создания ГПС. Элементы технологического процесса в ГАП
2	2	4	1	-	Гибкость станочных систем. Технологическое оборудование ГАП
3	3	2	1	-	Групповая технология – основа гибкого производства
4	4	2	1	-	Принципы и подходы к построению технологического процесса
5	5	6	2	-	Гибкие производственные модули. Рациональная эксплуатация ГПС
Итого:		18	6	-	

Практические занятия

Таблица 5.2.2

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема практического занятия
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	4	26	5	-	Проектирование складских систем гибкого автоматизированного производства УГПС-1. Роботизированный технический комплекс
2	5	26	5	-	Проектирование организации гибкого производства на машиностроительном предприятии. Координатно-измерительная машина
Итого:		52	10	-	

Лабораторные работы

Лабораторные работы учебным планом не предусмотрены.

Самостоятельная работа студента

Таблица 5.2.3

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема	Вид СРС
		ОФО	ЗФО	ОФО		
1	1	11	24	-	Введение. Предпосылки создания ГПС. Элементы технологического процесса в ГАП	Подготовка к аудиторному тестированию
2	2	8	24	-	Гибкость станочных систем. Технологическое оборудование ГАП	Подготовка к аудиторному тестированию
3	3	8	23	-	Групповая технология – основа гибкого производства	Подготовка к аудиторному тестированию
4	4	9	2525	-	Принципы и подходы к построению технологического процесса	Подготовка к аудиторному тестированию , Подготовка к защите практических работ
5	5	11	23	-	Гибкие производственные модули. Рациональная эксплуатация ГПС	Подготовка к аудиторному тестированию , Подготовка к защите практических работ

6	1-5	36		-	Экзамен	Подготовка к экзамену
Итого:		74	119			

5.2.3. Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий:

Информационно – коммуникационная технология (лекция-визуализация); проблемная технология (решение практико-ориентированных задач)

6. Тематика курсовых работ/проектов

Курсовые работы/проекты учебным планом не предусмотрены.

7. Контрольные работы

7.1. Методические указания для выполнения контрольных работ.

Контрольная работа состоит из следующих элементов:

1 Титульный лист.

Титульный лист является первой страницей контрольной работы и служит источником информации, необходимой для обработки и поиска документа.

Титульный лист выполняется на формате А4 по ГОСТ 2.301 и содержит следующие сведения:

- наименование учебного заведения и структурного подразделения в котором осуществлялась подготовка обучающегося;

- грифы согласования;

- наименование темы контрольной работы;

- номер (шифр) документа;

- должности, ученые степени, фамилии и инициалы руководителя, разработчика;

- место и дата выполнения работы.

2 Содержание.

Содержание включает введение, наименование всех разделов, подразделов, пунктов основной части и заключение с указанием номеров страниц, с которых начинаются эти элементы пояснительной записки.

3 Введение.

Объем введения в работе должен составлять 1-3 страницы. Во введении определяются цель и задачи исследования, методы, применяемые в работе. Во введении к контрольной работе должна быть обоснована актуальность и новизна выбранной темы.

4 Основная часть.

Основная часть пояснительной записки должна содержать данные, отражающие существо, методику и основные результаты выполненной контрольной работы и содержать от трех до пяти разделов (глав) объемом 20-25 страниц.

В зависимости от особенностей выполненной работы основную часть излагают в виде текста, таблиц, сочетания иллюстраций и таблиц или сочетания текста, иллюстраций и таблиц.

5 Заключение.

В заключении необходимо сформулировать выводы по проделанной работе, зафиксировать степень достижения поставленных целей и задач. Объем заключения составляет 1-3 страницы.

6 Список использованных источников.

В контрольной работе необходимо на заключительном этапе ее разработки оформить список использованных источников (книг, статей, авторефератов, диссертаций, официальных сайтов и др).

Сведения об источниках приводятся в соответствии с требованиями ГОСТ ГОСТ 7.1 – 2003 в порядке появления ссылок на источники в тексте.

Ссылки на источники в тексте контрольной работе приводятся в квадратных скобках.

7 Приложения (если такие имеются).

Приложения являются не обязательным структурным элементом контрольной работы.

В приложении может быть размещена информация, дополняющая работу:

-разработанный комплектов документов на объект исследований;

- иллюстрационный материал.

7.2. Тематика контрольных работ.

1 Место ГПС в промышленном производстве.

2 Технологичность изделий в условиях ГАП

8. Оценка результатов освоения дисциплины

8.1. Критерии оценивания степени полноты и качества освоения компетенций в соответствии с планируемыми результатами обучения приведены в Приложении 1.

8.2. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся очной формы обучения представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1

№ п/п	Виды мероприятий в рамках текущего контроля	Количество баллов
1 текущая аттестация		
1	Тестирование	20
	ИТОГО за первую текущую аттестацию	20
2 текущая аттестация		
1	Работа на практических занятиях и защита отчета по практическим работам	30
2	Тестирование	20
	ИТОГО за вторую текущую аттестацию	50
3 текущая аттестация		
1	Работа на практических занятиях и защита отчета по практическим работам	20
2	Тестирование	10
	ИТОГО за третью текущую аттестацию	30
	ВСЕГО	100

8.3. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся заочной формы обучения представлена в таблице 8.2.

Таблица 8.2

№ п/п	Виды мероприятий в рамках текущего контроля	Количество баллов
1	Выполнение и защита практических работ	30
2	Тестирование	30
3	Выполнение контрольной работы	40
	ВСЕГО	100

9. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

9.1. Перечень рекомендуемой литературы представлен в Приложении 2.

9.2. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы

- Электронный каталог/Электронная библиотека ТИУ <http://webirbis.tsogu.ru/>

- Цифровой образовательный ресурс – библиотечная система IPR SMART — <https://www.iprbookshop.ru/>

- Электронно-библиотечная система «Консультант студента» www.studentlibrary.ru

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

- Образовательная платформа ЮРАЙТ www.urait.ru

- Научная электронная библиотека ELIBRARY.RU <http://www.elibrary.ru>
- Национальная электронная библиотека (НЭБ)
- Библиотеки нефтяных вузов России :
- Электронная нефтегазовая библиотека РГУ нефти и газа им. Губкина <http://elib.gubkin.ru/>,
- Электронная библиотека Уфимского государственного нефтяного технического университета <http://bibl.rusoil.net/> ,
- Библиотечно-информационный комплекс Ухтинского государственного технического университета УГТУ <http://lib.ugtu.net/books>
- Электронная справочная система нормативно-технической документации «Технорматив»

9.3. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в т.ч. отечественного производства:

- Microsoft Office Professional Plus; Microsoft Windows;

10. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Помещения для проведения всех видов работы, предусмотренных учебным планом, укомплектованы необходимым оборудованием и техническими средствами обучения.

Таблица 10.1

Обеспеченность материально-технических условий реализации ОПОП ВО			
№ п/п	Наименование учебных предметов, курсов, дисциплин, практики, иных видов учебной деятельности, предусмотренных учебным планом образовательной программы	Наименование помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом, в том числе помещения для самостоятельной работы, с указанием перечня основного оборудования, учебно-наглядных пособий и используемого программного обеспечения	Адрес (местоположение) помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом (в случае реализации образовательной программы в сетевой форме дополнительно указывается наименование организации, с которой заключен договор)
1	2	3	4
1	Технологические основы гибкого автоматизированного производства	<p>Лекционные занятия: Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа (практические занятия); курсового проектирования (выполнения курсовых работ); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации. Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная. Программное обеспечение: Microsoft Windows, Microsoft Office Professional Plus</p>	625000, Тюменская область, г. Тюмень, ул. Орджоникидзе, д.54, корп.1а
		<p>Практические занятия: Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа (практические занятия); курсового проектирования (выполнения курсовых работ); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации. Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная. Программное обеспечение: Microsoft Windows, Microsoft Office Professional Plus</p>	625000, Тюменская область, г. Тюмень, ул. Орджоникидзе, д.54, корп.1а

11. Методические указания по организации СРС

11.1. Методические указания по подготовке к практическим, по дисциплине «Технологические основы гибкого автоматизированного производства» по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

11.2. Методические указания по организации самостоятельной работы по дисциплине «Технологические основы гибкого автоматизированного производства» по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

Планируемые результаты обучения для формирования компетенции и критерии их оценивания

Дисциплина Технологические основы гибкого автоматизированного производства

Код, направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Направленность (профиль) Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
ПКС-3 Способен использовать и внедрить средства автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства	ПКС-3.1 Использует прикладные компьютерные программы для расчета необходимого количества средств автоматизации и механизации	Знать: З1 номенклатуру продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы о номенклатуре продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке собственных обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы о номенклатуре продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы о номенклатуре продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы о номенклатуре продукции, выпускаемой проектируемыми гибкими производственными системами
		Уметь: У1 производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства	не умеет производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства, не зная теоретический материал	умеет производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства, но допускает ошибки ссылаясь на теоретические аспекты	умеет производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений	умеет производить расчеты основных характеристик элементов гибкого автоматизированного производства, основываясь на теоретических аспектах

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Владеть: В1 навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства	не владеет навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства	владеет навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	навыками выполнения расчетов элементов гибкого автоматизированного производства, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно
	ПКС-3.2 Оформляет с применением САД-систем технологическую документацию на технологические процессы и технологические маршруты изготовления машиностроительных изделий	Знать: 32 принцип работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы о принципе работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке собственных обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы о принципе работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы о принципе работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы о принципе работы, технические характеристики модулей гибкими производственными системами

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Уметь: У2 выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями технологичности изготовления и сборки	не умеет выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями технологичности изготовления и сборки, не зная теоретический материал	умеет выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями технологичности изготовления и сборки, но допускает ошибки ссылаясь на теоритические аспекты	умеет выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями технологичности изготовления и сборки, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений	умеет выполнять проектно-конструкторские работы в соответствии с техническим заданием, документами по стандартизации и требованиями технологичности изготовления и сборки, основываясь на теоретических аспектах
		Владеть: В2 навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП	не владеет навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП	владеет навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП, входящих ГАП, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	владеет навыками определения технических характеристик элементов, входящих ГАП, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
	ПКС-3.3 Выбирает и применяет средства автоматизации и механизации технологических процессов	Знать: З3 знать основные технологические принципы создания гибких автоматизированных машиностроительных производств	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы об основных технологических принципах создания гибких автоматизированных машиностроительных производств	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке собственных обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы об основных технологических принципах создания гибких автоматизированных машиностроительных производств	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы об основных технологических принципах создания гибких автоматизированных машиностроительных производств	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы об основных технологических принципах создания гибких автоматизированных машиностроительных производств
		Уметь: У3 применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств	не умеет применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств, не зная теоретический материал	умеет применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств, но допускает ошибки ссылаясь на теоретические аспекты	умеет применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств, отвечая на дополнительные вопросы, при аргументации своих суждений	умеет применять технологию создания гибких автоматизированных машиностроительных производств, основываясь на теоретических аспектах

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
		Владеть: В3 методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств	не владеет методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств	владеет методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	методиками автоматизированного проектирования технологических процессов для гибких автоматизированных машиностроительных производств, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно

КАРТА
обеспеченности дисциплины учебной и учебно-методической литературой

Дисциплина Технологические основы гибкого автоматизированного производства

Код, направление подготовки 15.03.01 Машиностроение

Направленность (профиль) Технологии производства, ремонта и эксплуатации в машиностроении

№ п/п	Название учебного, учебно-методического издания, автор, издательство, вид издания, год издания	Количество экземпляров в БИК	Контингент обучающихся, использующих указанную литературу	Обеспеченность обучающихся литературой, %	Наличие электронного варианта в ЭБС (+/-)
1	Производственные и технологические процессы в машиностроении [Электронный ресурс] : учебное пособие / Ю. И. Некрасов, У. С. Путилова, Р. Ю. Некрасов ; ТюмГНГУ. - Тюмень : ТюмГНГУ, 2013. - 246 с. Электронная библиотека ТИУ	ЭР	25	100	+
2	Проектирование технологической оснастки в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. пособие / О. И. Тарабарин, А. П. Абызов, В. Б. Ступко. - Москва : Лань, 2022. - 304 с. – URL: https://e.lanbook.com/book/211214	ЭР	25	100	+

*ЭР – электронный ресурс для автор. пользователей доступен через Электронный каталог/Электронную библиотеку ТИУ <http://webirbis.tsogu.ru/>

Лист согласования

Внутренний документ "Технологические основы гибкого автоматизированного производства_2023_15.03.01_ТПМБ"

Документ подготовил: Проскуряков Николай Александрович

Документ подписал: Некрасов Роман Юрьевич

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат
	Заведующий кафедрой, имеющий ученую степень кандидата наук	Некрасов Роман Юрьевич		Согласовано
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана Викторовна	Согласовано
	Директор	Каюкова Дарья Хрисановна	Кислицина Мухаббат Абдурахмановна	Согласовано