

МИНПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Волгоградский государственный социально-педагогический университет»
Институт технологии, экономики и сервиса
Кафедра технологии, экономики образования и сервиса



Основы механизации, автоматизации и робототехники

Программа учебной дисциплины

Направление 44.03.01 «Педагогическое образование»

Профиль «Технологическое образование»

заочная форма обучения

Волгоград
2022

Обсуждена на заседании кафедры технологии, экономики образования и сервиса
« 16» мая 2022г., протокол № 8

Заведующий кафедрой _____

(подпись)

Жадаев Ю.А. « 16»мая 2022 г.
(зав. кафедрой) (дата)

Рассмотрена и одобрена на заседании учёного совета института технологии, экономики и сервиса « 17» мая 2022 г. , протокол № 9

Председатель учёного совета д.э.н., проф. Шохнех А.В. _____

(подпись)

« 17» мая 2022 г.
(дата)

Утверждена на заседании учёного совета ФГБОУ ВО «ВГСПУ»
« 30 » мая 2022 г. , протокол № 13

Отметки о внесении изменений в программу:

Лист изменений № _____
_____ (подпись) _____ (руководитель ОПОП) _____ (дата)

Лист изменений № _____
_____ (подпись) _____ (руководитель ОПОП) _____ (дата)

Лист изменений № _____
_____ (подпись) _____ (руководитель ОПОП) _____ (дата)

Разработчики:

Колышев Олег Юрьевич, старший преподаватель кафедры технологии, экономики образования и сервиса ФГБОУ ВО «ВГСПУ».

Программа дисциплины «Основы механизации, автоматизации и робототехники» соответствует требованиям ФГОС ВО по направлению подготовки 44.03.01 «Педагогическое образование» (утверждён приказом Министерства образования и науки РФ от 22 февраля 2018 г. N 121) и базовому учебному плану по направлению подготовки 44.03.01 «Педагогическое образование» (профиль «Технологическое образование»), утверждённому Учёным советом ФГБОУ ВО «ВГСПУ» (от 30 мая 2022 г., протокол № 13).

1. Цель освоения дисциплины

Сформировать систему компетенций будущего учителя технологии в процессе изучения основ механизации и автоматизации современного производства для решения задач профессиональной деятельности.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина «Основы механизации, автоматизации и робототехники» относится к базовой части блока дисциплин.

Для освоения дисциплины «Основы механизации, автоматизации и робототехники» обучающиеся используют знания, умения, способы деятельности и установки, сформированные в ходе изучения дисциплин «Инженерная и компьютерная графика», «История науки и техники», «Материаловедение и новые материалы», «Прикладная механика», «Техническая эстетика и дизайн», «Технологии обработки материалов и пищевых продуктов», «Художественная обработка материалов», «Экологические основы производства и защита окружающей среды», «Обустройство и дизайн дома», «Экономика домашнего хозяйства», прохождения практик «Учебная (проектно-техническая) практика», «Учебная (технологическое оборудование и бытовая техника) практика».

Освоение данной дисциплины является необходимой основой для последующего изучения дисциплин «3D-моделирование и прототипирование», «Методика обучения и воспитания по профилю Технология», «Мехатроника и робототехника обязательно раздел "Образовательная робототехника"», «Основы исследований в технологическом образовании», «Передовые производственные технологии», «Перспективные методы обучения технологии», «Современное оборудование в технологическом образовании», «Техническое творчество и основы проектирования», «Домашняя экономика», «Ремонт и эксплуатация дома», прохождения практики «Производственная (педагогическая по технологии) практика».

3. Планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины выпускник должен обладать следующими компетенциями:

- способен осваивать и использовать теоретические знания и практические умения и навыки в предметной области при решении профессиональных задач (ПК-1);
- способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности (ППК-1).

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

знать

- основные меры по повышению производительности производства;
- общие сведения об автоматах и автоматических линиях;
- общие сведения о гибких производственных системах;
- факторы технологических процессов автоматизированного производства;

уметь

- реализовывать полученные теоретические знания в профессиональной деятельности;

владеть

- принципами разработки технологических процессов в автоматизированных производственных системах;
- технологические методами и маршрутами обработки в условиях автоматизированного производства;
- критериями выбора деталей для обработки в гибких производственных системах;
- правилами отработки конструкции изделия на технологичность для условий автоматической обработки и сборки.

4. Объём дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры
		3з / 3л
Аудиторные занятия (всего)	28	14 / 14
В том числе:		
Лекции (Л)	8	4 / 4
Практические занятия (ПЗ)	20	10 / 10
Лабораторные работы (ЛР)	–	– / –
Самостоятельная работа	112	58 / 54
Контроль	4	– / 4
Вид промежуточной аттестации		– / ЗЧО
Общая трудоёмкость	часы 144	72 / 72
	зачётные единицы 4	2 / 2

5. Содержание дисциплины

5.1. Содержание разделов дисциплины

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание раздела дисциплины
1	Автоматизация производства	Производительность и эффективность производства. Производительность машин и труда. Основные меры по повышению производительности производства. Экономическая эффективность и прогрессивность новой техники и технологий. Производство, производственный и технологический процессы. Типы и виды производства. Основные преимущества автоматизации производства. Основные понятия и определения автоматизации. Направления автоматизации производства. Основные принципы технологических процессов в автоматизированных производственных системах автоматизированного производства. Общие сведения об автоматах и автоматических линиях. Машина. Рабочий цикл. Автомат. Полуавтомат. Автоматическая линия. Автоматический цех. Машины-автоматы на производстве. Автоматизация рабочего цикла машины. Универсальные станки с ручным управлением. Специализированные и специальные автоматы и полуавтоматы. Агрегатные станки. Станки с числовым программным управлением. Автоматические линии на

		производстве. Автоматизация системы машин. Компоновка автоматических линий из агрегатных станков. Технологические методы и маршруты обработки.
2	Автоматизированные системы управления	Назначение автоматизированных систем управления станками и оборудованием. Функциональные принципы построения автоматизированной системы управления. Неавтоматическая следящая система. Автоматические следящие системы. Копировальные системы. Системы числового программного управления. Микропроцессоры и мини-ЭВМ в типовых структурах ЧПУ. Команды, в системах программного управления. Кодирование перемещений. Выбор системы программного управления. Классификация системы управления станков-автоматов и автоматических линий. Роторные конвейерные линии на производстве. Особенности применения роторных машин и роторных линий. Категории механизмов технологического ротора. Классы систем роторных машин. Направления развития технологических роторных автоматов и автоматических линий.
3	Гибкие производственные системы	Гибкое производство — новая концепция автоматизации производства. Сущность концепции гибкого производства. Управление гибким производством. Основные термины и показатели гибких производственных систем (ГПС). Степень автоматизации. Степень гибкости и уровень интеграции. Числовое программное управление. Гибкий производственный модуль. Гибкая производственная система. Гибкая автоматизированная линия. Преимущества ГПС и проблемы их внедрения. Основные преимущества ГПС: увеличение мобильности производства, увеличение фондоотдачи производства, влияние роста производительности труда. ГПС в механообрабатывающем производстве. Анализ внедрения ГПС в разных странах. Применение ГПС в машиностроении. Применение ГПС в специализированном производстве, многономенклатурном производстве, широкономенклатурном производстве, единичном и опытно-экспериментальном производстве. Выбор деталей для изготовления в ГПС и отработка их на технологичность. Основные критерии выбора деталей для обработки в гибких производственных системах и их характеристика. Типовые гибкие производственные модули механообработки. Общее представление о гибких производственных модулях (ГПМ). Гибкий сборочный модуль. Техническая, организационная и экономическая эффективность внедрения ГПС.
4	Технологические процессы	Виды технологических процессов. Факторы

	и системы автоматизированного производства	технологических процессов автоматизированного производства. Проектирование технологических процессов в условиях автоматизированного производства. Технологический контроль и технологичность конструкции изделия. Формы технологического контроля конструкторской документации. Правила отработки конструкции изделия на технологичность для условий автоматической сборки. Точностные требования к конструкции. Методы автоматической сборки. Автоматизация контроля на производстве. Понятие контроля, классификация организационно-технического контроля. Погрешности измерения: грубые, систематические, случайные, погрешности установки. Пассивный и активный контроль. Понятия автоматическое контрольное устройство, автомат активного контроля, автомат пассивного контроля. Контрольные и контрольно-сортировочные автоматы и их применение. Измерительные станции. Транспортирующие устройства. Сортировочные устройства. Автоматическая сигнализация и защита. Виды автоматической сигнализации: командная сигнализация, контрольная технологическая сигнализация, предупредительная сигнализация, аварийная сигнализация. Автоматизация транспортно-складских производственных систем. Место и роль складов в современном производстве. Классификация складов. Связи складов с производственными участками и промышленным транспортом. Склад, как неотъемлемая часть общего технологического процесса производства. Автоматизация складских работ. Технологические операции при выдаче со склада полуфабрикатов и заготовок. Оборудование автоматических складов. Штабелирующее оборудование. Устройства для перемещения и перегрузки грузов.
--	--	--

5.2. Количество часов и виды учебных занятий по разделам дисциплины

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Лекц.	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего
1	Автоматизация производства	2	5	–	28	35
2	Автоматизированные системы управления	2	5	–	28	35
3	Гибкие производственные системы	2	5	–	28	35
4	Технологические процессы и системы автоматизированного производства	2	5	–	28	35

6. Перечень основной и дополнительной учебной литературы

6.1. Основная литература

1. Схиртладзе, А. Г. Автоматизация технологических процессов и производств : учебник / А. Г. Схиртладзе, А. В. Федотов, В. Г. Хомченко. — 2-е изд. — Саратов : Ай Пи Эр Медиа, 2019. — 459 с. — ISBN 978-5-4486-0574-1. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/83341.html>.
2. Молдабаева, М. Н. Автоматизация технологических процессов и производств : учебное пособие / М. Н. Молдабаева. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2019. — 224 с. — ISBN 978-5-9729-0330-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/86574.html>.
3. Автоматизация технологических процессов и производств : учебное пособие / И. А. Елизаров, В. А. Погонин, В. Н. Назаров, А. А. Третьяков. — Тамбов : Тамбовский государственный технический университет, ЭБС АСВ, 2018. — 226 с. — ISBN 978-5-8265-1920-2. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/92659.html>.
4. Кулаков, Д. Б. Роботы и робототехника: лабораторный практикум : учебное пособие / Д. Б. Кулаков, Б. Б. Кулаков. — Москва : Российский университет дружбы народов, 2018. — 124 с. — ISBN 978-5-209-07506-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/91065.html>.
5. Латышенко, К. П. Автоматизация измерений, испытаний и контроля : учебное пособие / К. П. Латышенко. — 2-е изд. — Саратов : Вузовское образование, 2019. — 307 с. — ISBN 978-5-4487-0371-3. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/79612.html>.

6.2. Дополнительная литература

1. Киселёв, М. М. Робототехника в примерах и задачах : курс программирования механизмов и роботов / М. М. Киселёв, М. М. Киселёв. — Москва : СОЛОН-ПРЕСС, 2017. — 136 с. — ISBN 978-5-91359-235-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/80564.html>.
2. Жигалова, Е. Ф. Автоматизация конструкторского и технологического проектирования : учебное пособие / Е. Ф. Жигалова. — Томск : Томский государственный университет систем управления и радиоэлектроники, 2016. — 201 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/72067.html>.
3. Пиляев, С. Н. Автоматизация технологических процессов : учебное пособие для студентов высших учебных заведений, обучающихся по направлению 35.03.06 «Агроинженерия» / С. Н. Пиляев, Д. Н. Афоничев, В. А. Черников. — Воронеж : Воронежский Государственный Аграрный Университет им. Императора Петра Первого, 2016. — 241 с. — ISBN 2227-8397. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/72645.html>.
4. Сырецкий, Г. А. Автоматизация технологических процессов и производств. Лабораторный практикум. Часть 1 : учебно-методическое пособие / Г. А. Сырецкий. — Новосибирск : Новосибирский государственный технический университет, 2012. — 116 с. — ISBN 978-5-7782-1987-8. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/45350.html>.
5. Сырецкий, Г. А. Автоматизация технологических процессов и производств. Часть 2 : лабораторный практикум / Г. А. Сырецкий. — Новосибирск : Новосибирский государственный технический университет, 2014. — 80 с. — ISBN 978-5-7782-2504-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/45351.html>.

7. Ресурсы Интернета

Перечень ресурсов Интернета, необходимых для освоения дисциплины:

1. Электронная библиотечная система IPRbooks (<http://www.iprbookshop.ru>).
2. Сайт научной электронной библиотеки eLibrary. URL: <http://elibrary.ru>.
3. Единая коллекция цифровых образовательных ресурсов. URL: <http://school-collection.edu.ru>.

8. Информационные технологии и программное обеспечение

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

1. Технологии обработки текстовой информации.
2. Технологии обработки графической информации.
3. Технологии поиска информации в Интернете.
4. Офисный пакет Open Office (Libre Office), редактор растровой графики Gimp.
5. Интернет-браузер Google Chrome.

9. Материально-техническая база

Для проведения учебных занятий по дисциплине «Основы механизации, автоматизации и робототехники» необходимо следующее материально-техническое обеспечение:

1. Учебная аудитория для проведения лекций с комплектом мультимедийного презентационного оборудования.
2. Учебная аудитория для проведения лабораторных работ с комплектом учебного оборудования и наглядных пособий.
3. Компьютерный класс с доступом к сети Интернет.
4. Аудитория для проведения самостоятельной работы студентов.

10. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

Дисциплина «Основы механизации, автоматизации и робототехники» относится к базовой части блока дисциплин. Программой дисциплины предусмотрено чтение лекций и проведение практических занятий. Промежуточная аттестация проводится в форме аттестации с оценкой, .

Лекционные занятия направлены на формирование глубоких, систематизированных знаний по разделам дисциплины. В ходе лекций преподаватель раскрывает основные, наиболее сложные понятия дисциплины, а также связанные с ними теоретические и практические проблемы, даёт рекомендации по практическому освоению изучаемого материала. В целях качественного освоения лекционного материала обучающимся рекомендуется составлять конспекты лекций, использовать эти конспекты при подготовке к практическим занятиям, промежуточной и итоговой аттестации.

Практические занятия являются формой организации педагогического процесса, направленной на углубление научно-теоретических знаний и овладение методами работы, в процессе которых вырабатываются умения и навыки выполнения учебных действий в сфере изучаемой науки. Практические занятия предполагают детальное изучение обучающимися отдельных теоретических положений учебной дисциплины. В ходе практических занятий формируются умения и навыки практического применения теоретических знаний в конкретных ситуациях путем выполнения поставленных задач, развивается научное мышление и речь, осуществляется контроль учебных достижений обучающихся.

При подготовке к практическим занятиям необходимо ознакомиться с теоретическим материалом дисциплины по изучаемым темам – разобрать конспекты лекций, изучить литературу, рекомендованную преподавателем. Во время самого занятия рекомендуется активно участвовать в выполнении поставленных заданий, задавать вопросы, принимать участие в дискуссиях, аккуратно и своевременно выполнять контрольные задания.

Контроль за качеством обучения и ходом освоения дисциплины осуществляется на основе рейтинговой системы текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации студентов. Рейтинговая система предполагает 100-балльную оценку успеваемости студента по учебной дисциплине в течение семестра, 60 из которых отводится на текущий контроль, а 40 – на промежуточную аттестацию по дисциплине. Критериальная база рейтинговой оценки, типовые контрольные задания, а также методические материалы по их применению описаны в фонде оценочных средств по дисциплине, являющемся приложением к данной программе.

11. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Самостоятельная работа обучающихся является неотъемлемой частью процесса обучения в вузе. Правильная организация самостоятельной работы позволяет обучающимся развивать умения и навыки в усвоении и систематизации приобретаемых знаний, обеспечивает высокий уровень успеваемости в период обучения, способствует формированию навыков совершенствования профессионального мастерства.

Самостоятельная работа обучающихся во внеаудиторное время включает в себя подготовку к аудиторным занятиям, а также изучение отдельных тем, расширяющих и углубляющих представления обучающихся по разделам изучаемой дисциплины. Такая работа может предполагать проработку теоретического материала, работу с научной литературой, выполнение практических заданий, подготовку ко всем видам контрольных испытаний, выполнение творческих работ.

Учебно-методическое обеспечение для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине представлено в рабочей программе и включает в себя:

- рекомендуемую основную и дополнительную литературу;
- информационно-справочные и образовательные ресурсы Интернета;
- оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации по дисциплине.

Конкретные рекомендации по планированию и проведению самостоятельной работы по дисциплине «Основы механизации, автоматизации и робототехники» представлены в методических указаниях для обучающихся, а также в методических материалах фондов оценочных средств.

12. Фонд оценочных средств

Фонд оценочных средств, включающий перечень компетенций с указанием этапов их формирования, описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания, типовые контрольные задания и методические материалы является приложением к программе учебной дисциплины.