

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Алтайский государственный технический университет им. И.И. Ползунова»

СОГЛАСОВАНО

Декан ФСТ
Кустов

С.Л.

Рабочая программа дисциплины

Код и наименование дисциплины: Б1.В.ДВ.2.1 «Технологические основы гибких автоматизированных производств»

**Код и наименование направления подготовки (специальности): 15.03.05
Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств**

Направленность (профиль, специализация): Технология машиностроения

Статус дисциплины: элективные дисциплины (модули)

Форма обучения: очная

Статус	Должность	И.О. Фамилия
Разработал	профессор	А.М. Иконников
Согласовал	Зав. кафедрой «ТМ»	А.В. Балашов
	руководитель направленности (профиля) программы	А.В. Балашов

г. Барнаул

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций

Компетенция	Содержание компетенции	Индикатор	Содержание индикатора
ПК-1	Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.8	Способен применять методику расчета технологических режимов и норм времени на обработку деталей
ПК-2	Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.5	Выбирает средства автоматизации для реализации технологических процессов
ПК-3	Способен разрабатывать управляющие программы изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ	ПК-3.1	Разрабатывает управляющие программы для изготовления деталей на станках с ЧПУ

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплины (практики), предшествующие изучению дисциплины, результаты освоения которых необходимы для освоения данной дисциплины.	Металлорежущее оборудование, Металлорежущий инструмент, Основы технологии машиностроения, Резание материалов, Технологическая оснастка
Дисциплины (практики), для которых результаты освоения данной дисциплины будут необходимы, как входные знания, умения и владения для их изучения.	Программирование для станков с ЧПУ

3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающегося с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающегося

Общий объем дисциплины в з.е. /час: 4 / 144

Форма промежуточной аттестации: Экзамен

Форма обучения	Виды занятий, их трудоемкость (час.)				Объем контактной работы обучающегося с преподавателем (час)
	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа	
очная	16	0	32	96	57

4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

Форма обучения: очная

Семестр: 7

Лекционные занятия (16ч.)

1. Основные понятия и определения автоматизации современного производства, обозначение проблем современных предприятий {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (2ч.)[5] Современные подходы к автоматизации многономенклатурного производства. Определение гибкого автоматизированного производства (ГАП), гибкой производственной системы (ГПС) и их подразделений. Основные проблемы машиностроительных предприятий с широкой номенклатурой выпускаемой продукции и необходимостью внедрения эффективных технологий изготовления изделий.
2. Классификация гибких автоматизированных производств {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (4ч.)[1,5] Признаки классификации ГАП, уровни их автоматизации. Оценка эффективности ГАП по критериям гибкости и производительности. Примеры гибких производств различных уровней автоматизации и гибкости, поиск оптимальных вариантов и прогнозируемых последствий принятых решений. Оценка гибкости и производительности ГПС. Организационно-технологическая подготовка ГАП
3. Выбор оборудования ГПС, его технологические возможности {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (2ч.)[3,6] Состав технологического оборудования ГПС. Основные технологические возможности станков с ЧПУ в ГПС. Способы рационального использования программно-управляемого оборудования в соответствии с условиями данного машиностроительного производства. Системы координат, способы отсчета перемещений рабочих органов станка. Обеспечение точности обработки деталей на станках с ЧПУ
4. Средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (4ч.)[7] Технологическая оснастка станков с ЧПУ. Способы установки заготовок на станках с ЧПУ. Выбор режущего инструмента. Общие принципы проектирования операций для станков с ЧПУ
5. Разработка управляющих программ для изготовления деталей на станках с ЧПУ. Особенности проектирования технологических процессов и средств технологического оснащения в условиях гибкой автоматизации. Выбор материалов для обработки. Выбор автоматизированного оборудования и средства технологического оснащения для реализации технологических процессов. {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (2ч.)[4,5,6,8,9] Особенности разработки маршрутного технологического процесса, структуры операции,

технологических переходов. Проектирование и рациональное использование технологической и инструментальной оснастки. Системы автоматизированного программирования.

6. Этапы технологической подготовки производства в условиях гибкой автоматизации {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (2ч.)[5,7] Признаки отбора деталей для ГАП. Анализ и повышение технологичности конструкции детали. Группирование деталей, принципы групповой технологии. Особенности нормирования операций, выполняемых на станках с ЧПУ. Определение границ эффективного использования станков с ЧПУ

Практические занятия (32ч.)

1. Анализ производительности ГПС в условиях групповой обработки {творческое задание} (4ч.)[1] Определение производительности гибкой производственной системы на основе анализа временных связей (циклограмм). Оптимизация длительности цикла обработки группы деталей
2. Анализ и разработка технологических процессов изготовления изделий машиностроения {творческое задание} (4ч.)[5,7] Проектирование технологического процесса обработки деталей на токарных станках с ЧПУ с последовательностью переходов и выбором инструментов
3. Разработка технологических процессов изготовления изделий машиностроения {творческое задание} (8ч.)[5,6,10,11] Методика расчета технологических режимов и норм времени на обработку деталей на станках с ЧПУ
4. Средства автоматизации для реализации технологических процессов {творческое задание} (4ч.)[2] Анализ производительности автоматизированных объектов посредством циклограмм
5. Средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов {творческое задание} (4ч.)[3] Оценка безотказности работы автоматизированных технологических систем
6. Разработка управляющих программ изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ {творческое задание} (8ч.)[4,6,8,9] Разработка управляющих программ для обработки деталей на станках с ЧПУ с помощью систем автоматизированного программирования

Самостоятельная работа (96ч.)

1. Подготовка к лекциям {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (10ч.)[5,6,7] Работа с литературными источниками
2. Подготовка к практическим занятиям {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (20ч.)[1,2,3,4,5,6,7] Изучение методических указаний, пособий, подготовка отчётов
3. Подготовка к контрольному опросу {с элементами электронного обучения

и дистанционных образовательных технологий} (10ч.)[5,6,7] Работа с конспектом лекций и учебной литературой

4. Изучение программного обеспечения {использование общественных ресурсов} (20ч.)[8,9] Ресурсы сети интернет

5. Подготовка к экзамену {использование общественных ресурсов} (36ч.)[5,6,7] Освоение лекционного материала и литературных источников

5. Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Для каждого обучающегося обеспечен индивидуальный неограниченный доступ к электронной информационно-образовательной среде АлтГТУ:

1. Аскалонова Т. А. Анализ производительности ГПС в условиях многономенклатурного производства: методические указания к лабораторной работе по курсу "Технологические основы ГАП" для студентов направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»/ Т. А. Аскалонова; Алт. гос. техн. ун-т им. И. И. Ползунова. – Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2017. – 20 с. Режим доступа: <http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Askalounova-analiz.pdf>

2. Маркова М.И. Анализ производительности автоматизированных объектов посредством циклограмм: Методические указания к выполнению лабораторной работы по курсу «Технологические основы гибких автоматизированных производств» для бакалавров направления «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; Алт. гос. техн. ун-т им. И.И.Ползунова. – Барнаул: АлтГТУ, 2020.-15 с. Прямая ссылка: http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Markova_ARAOPC_mu.pdf

3. Маркова М.И. Оценка безотказности работы автоматизированных технологических систем: Методические указания к выполнению лабораторной работы по курсу «Технологические основы гибких автоматизированных производств» для бакалавров направления «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; Алт. гос. техн. ун-т им. И.И.Ползунова. – Барнаул: АлтГТУ, 2020.-20 с. Прямая ссылка: http://elib.altstu.ru/eum/download/tm/Markova_OBRATS_mu.pdf

4. Аскалонова Т.А. Автоматизация подготовки управляющих программ для технологического оборудования гибких автоматизированных производств. Учебно-методическое пособие к лабораторным работам по курсу "Технологические основы ГАП" для бакалавров направления "Конструкторско-технологическая обеспечение машиностроительных производств"/ Т.А. Аскалонова, А.М. Иконников: Алт. гос. техн. ун-т им. И.И. Ползунова. –Барнаул: типография АлтГТУ, 2014. –63 с.ЭБС

<http://elib.altstu.ru/eum/download/tap/uprpro-bak.pdf>

6. Перечень учебной литературы

6.1. Основная литература

5. Лучкин, В. К. Проектирование и программирование обработки на токарных станках с ЧПУ : учебное пособие / В. К. Лучкин, В. А. Ванин ; Тамбовский государственный технический университет. – Тамбов : Тамбовский государственный технический университет (ТГТУ), 2015. – 83 с. : ил., табл., схем. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=444957> (дата обращения: 10.05.2023). – Библиогр. в кн. – ISBN 978-5-8265-1397-2. – Текст : электронный.

6. Фещенко, В. Н. Обеспечение качества продукции в машиностроении : учебник : [16+] / В. Н. Фещенко. – Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2019. – 789 с. : ил., табл., схем. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=564257> (дата обращения: 10.05.2023). – ISBN 978-5-9729-239-2.

6.2. Дополнительная литература

7. Учаев, П. Н. Компьютерная графика в машиностроении : учебник : [16+] / П. Н. Учаев, К. П. Учаева ; под общ. ред. П. Н. Учаева. – Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2021. – 272 с. : ил., табл., схем. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=617480> (дата обращения: 10.05.2023). – Библиогр.: с. 265-266. – ISBN 978-5-9729-0714-4. – Текст : электронный.

7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

8. SprutCAM. Режим доступа: <https://csprut.ru/sprutcam/>

9. Системы CAD/CAM от Autodesk. Режим доступа: <https://www.autodesk.ru/solutions/cad-cam>

10. Техническое нормирование операций механической обработки деталей: Учебное пособие. Компьютерная версия. – 2-изд., перер. /И.М. Морозов, И.И. Гузеев, С.А. Фадюшин. – Челябинск: Изд. ЮУрГУ, 2005. – 65 с. Режим доступа: https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000305206&dtype=F&etype=.pdf

11. Общемашиностроительные нормативы времени и режимов резания для нормирования работ, выполняемых на универсальных и многоцелевых станках с числовым программным управлением. Режим доступа: <http://www.consultant.ru/cons/cgi/online.cgi?req=doc;base=ESU;n=48122#06935731330836605>

8. Фонд оценочных материалов для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

Содержание промежуточной аттестации раскрывается в комплекте контролирующих материалов, предназначенных для проверки соответствия уровня подготовки по дисциплине требованиям ФГОС, которые хранятся на кафедре-разработчике РПД в печатном виде и в ЭИОС.

9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Для успешного освоения дисциплины используются ресурсы электронной информационно-образовательной среды, образовательные интернет-порталы, глобальная компьютерная сеть Интернет. В процессе изучения дисциплины происходит интерактивное взаимодействие обучающегося с преподавателем через личный кабинет студента.

№пп	Используемое программное обеспечение
1	LibreOffice
2	Windows
2	SprutCAM V 9.0 "Профи"
3	Антивирус Kaspersky
5	Компас-3d

№пп	Используемые профессиональные базы данных и информационные справочные системы
1	Национальная электронная библиотека (НЭБ) – свободный доступ читателей к фондам российских библиотек. Содержит коллекции оцифрованных документов (как открытого доступа, так и ограниченных авторским правом), а также каталог изданий, хранящихся в библиотеках России. (http://нэб.рф/)

10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
учебные аудитории для проведения учебных занятий
помещения для самостоятельной работы

Материально-техническое обеспечение и организация образовательного процесса по дисциплине для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья осуществляется в соответствии с «Положением об обучении инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья».