

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 26.09.2023 11:09:56
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета машиностроения

“ *от*  / Е.В. Сафонов /
2021 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

**«Основы механизации и автоматизации технологических
процессов ОМД»**

Направление подготовки
15.03.01 Машиностроение

Профиль подготовки
«Машины и технологии обработки материалов давлением»

Квалификация (степень) выпускника
бакалавр

Форма обучения
очная

Москва 2021

Программа дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение, профиль подготовки «Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах».

Программу составил:

профессор, д.т.н.

 /Л.О.К. Филиппов/

Программа дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение» утверждена на заседании кафедры «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии»

« 26 » мая 2021 г., протокол № 10

Заведующий кафедрой _____ /П. А. Петров/

Программа согласована с руководителем образовательной программы «Машины и технологии обработки материалов давлением»

Доц., к.т.н.

 /Е.В. Крутина/

« 10 » июня 2021

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии факультета машиностроения

Председатель комиссии

 / А.Н. Васильев/

« 01 » 04 2021 г., протокол № 8-21

Присвоен регистрационный номер:	15.03.01.01/03.2021. 66
---------------------------------	-------------------------

1. Цели освоения дисциплины.

К **основным целям** освоения дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» следует отнести:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению и дисциплине;
- формирование общеинженерных знаний и умений по данному направлению и дисциплине;
- изучение физических основ пластической деформации, основных соотношений теории пластичности, основных методов решения задач обработки металлов давлением, анализ основных операций объемной штамповки.

К **основным задачам** освоения дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» следует отнести:

- освоение методологии, анализа и выбора принципов и методов физических основ пластической деформации, основных соотношений теории пластичности, основных методов решения задач обработки металлов давлением, анализ основных операций объемной штамповки, в условиях машиностроительных производств.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» относится к числу учебных дисциплин по выбору базового цикла (Б1.3) основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами и практиками ООП:

В базовой части (Б.1.1):

- Основы проектирования деталей и узлов машин;
- Основы программирования и алгоритмизация в машиностроении
- Электротехнические основы машиностроительных технологий;
- Сопротивление материалов;
- Теория машин и механизмов;
- Гидропривод и гидропневмоавтоматика;

В вариативной части (Б.1.2):

- Основы решения инженерных задач в ОМД;
- Технологические машины оборудование для получения изделий в ОМД
- Основы проектирования и организации участков заготовительных производств;
- Привод кузнечно-штамповочных машин и автоматов в ОМД;

В дисциплинах по выбору (Б.1.3):

- Технологический инжиниринг процессов ОМД с применением САЕ-систем

3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) у обучающихся формируются следующие компетенции и должны быть достигнуты следующие результаты обучения как этап формирования соответствующих компетенций:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ОК-9	готовностью пользоваться основными методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные методы защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий
ПК-13	способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; - методы освоения вводимого оборудования; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; - осваивать применяемое технологическое оборудование; <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования - методами и способами освоения применяемого технологического оборудования
ПК-17	умением выбирать основные и вспомогательные	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических

	материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения	процессов <i>уметь:</i> - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов <i>владеть:</i> - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов
--	---	---

4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет **2** зачетные единицы (72 академических часов; из них – 36 часов аудиторных занятий, в том числе: 18 часов лекций, 18 часов практических занятий). По дисциплине **«Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»** предусмотрено выполнение расчётно-графической работы, темы которой приведены в Приложении Б.

Выполнение курсовых работ по данной дисциплине учебным планом не предусмотрено. Разделы дисциплины **«Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»** изучаются на четвертом курсе, в седьмом семестре, форма контроля - зачет.

Структура и содержание дисциплины **«Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»** по срокам и видам работы отражены в Приложении А.

Структура и содержание разделов дисциплины.

Техническая, экономическая и социальная необходимость автоматизации. Основные понятия - автоматизация и механизация технологических процессовковки и штамповки. Определение содержания курса и связь его с другими дисциплинами.

Технико-экономические основы автоматизации в кузнечно-штамповочном производстве. Особенности автоматизации и требования, предъявляемые к оборудованию, штамповой оснастки и технологическим процессам в условиях кузнечно-штамповочного производства.

Методика расчета и конструирования средств автоматизации и механизации. Классификация и характеристика механизмов, входящих в устройства автоматизирующие и механизующие процессыковки и штамповки.

Автоматизация и механизация процессов холодной штамповки из непрерывного материала. Особенности автоматизации. Классификация и характеристика ориентирующе-питающих устройств, подающих и удаляющих заготовки, детали и отход.

Автоматизация процессов листовой и холодной объемной штамповки из штучной заготовки. Особенности автоматизации и механизации. Ориентирующе-питающие устройства. Условия, необходимые для автоматического ориентирования изделий. Основные схемы и конструкции автоматических бункерных захватно-ориентирующих устройств (АБЗОУ). Подающие и передающие устройства в прессах и удаление из них деталей и отхода.

Автоматизация и механизация процессовковки и объемной штамповки. Особенности автоматизации и механизации. Автоматизация и механизация нагрева заготовок. Средства автоматизации и механизации, применяемые при штамповке и ковке. Механизация и автоматизация обрезки облоя.

Механизация вспомогательных операций. Механизация наладки и установки инструмента. Выдвижные столы, подъемные плиты. Микропроводы. Быстродействующие захваты. Механизация внутрицеховых перевозок. Подвесные конвейеры с несущей цепью и толкающие. Основные схемы. Напольные и подпольные транспортеры. Безрельсовые транспортные средства.

Робототехника. Классификация, назначение и характеристика промышленных роботов в КШП.

Автоматические линии кузнечно-штамповочного производства. Общие сведения, классификация и характеристика. Методика выбора типа линии КШП.

5. Образовательные технологии.

Методика преподавания дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**» и реализация компетентностного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных и внеаудиторных занятий:

- проведение лекций и семинарских занятий сопровождается показом мультимедийных материалов с помощью компьютерной и проекторной техники и иллюстрируется наглядными пособиями;
- обсуждение и защита рефератов по дисциплине;
- подготовка, представление и обсуждение презентаций на семинарских занятиях.

Занятия лекционного типа составляют 50% от объема аудиторных занятий. Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах, в целом по дисциплине составляет 50% от объема аудиторных занятий.

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

Контроль успеваемости и качества подготовки проводится в соответствии с требованиями "Положения об организации образовательного процесса в московском политехническом университете".

6.1. Организация и порядок проведения текущего контроля

6.1.1. Формы проведения контроля

Для проведения текущего контроля применяются следующие формы:

- лабораторные работы,
- контрольные работы,
- сообщение по темам семинаров.

6.1.2. Содержание текущего контроля

Все практические работы, предусмотренные данной рабочей программой должны быть отработаны. По каждой работе студенту необходимо самостоятельно составить отчет, который должен включать: название работы, расчеты, рисунки, таблицы, графики, выводы, указанные в описании работы.

По каждой работе студент получает зачет, который отмечается в журнале преподавателя и, при необходимости, в журнале успеваемости группы.

Контрольные работы проводятся на лекциях по текущей теме. По каждой контрольной работе студент получает зачет, который отмечается в журнале преподавателя и, при необходимости, в журнале успеваемости группы.

По темам семинаров студент готовит сообщение (с презентацией или без нее) по приведенным в рабочей программе вопросам или по другим вопросам по согласованию с преподавателем.

За каждое сообщение студент получает зачет, который отмечается в журнале преподавателя и, при необходимости, в журнале успеваемости группы.

6.1.3. Сроки выполнения текущего контроля и критерии оценивания результатов

Семинары должны быть отработаны, оформлены и зачтены в течение текущего семестра до промежуточной аттестации.

Контрольные работы могут быть выполнены при прохождении промежуточной аттестации.

Критерии оценивания результатов изложены в приложении к рабочей программе "Фонд оценочных средств" (приложение В).

6.2. Организация и порядок проведения промежуточной аттестации

6.2.1. Форма проведения промежуточной аттестации

Учебным планом предусмотрены следующие виды промежуточной аттестации:

7 семестр - зачёт,

Промежуточная аттестация проводится в сроки, установленные утвержденным расписанием зачётно-экзаменационной сессии.

До даты проведения промежуточной аттестации студент должен получить зачеты по всем этапам текущего контроля.

Перечень обязательных работ и форма отчетности по ним представлены в таблице:

Вид работы	Форма отчетности и текущего контроля
Контрольная работа	Ответы на вопросы задания
Сообщение по теме семинара	Выступление на семинаре

Если студентом не пройден один или более видов текущего контроля, преподаватель имеет право выставить ему оценку «не зачтено» или «неудовлетворительно» на промежуточной аттестации.

6. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, формируемых по итогам освоения дисциплины (модуля), описание шкал оценивания

Показателем оценивания компетенций на различных этапах их формирования является достижение обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю).

ОК-9 - готовностью пользоваться основными методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий				
Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - основные методы защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний методов защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний методов защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний методов защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний методов защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий, свободно оперирует приобретенными знаниями.

<p>уметь: - осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий</p>	<p>Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий</p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений осуществлять защиту производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.</p>
<p>владеть: - методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий</p>	<p>Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий</p>	<p>Обучающийся в неполном объеме владеет методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий, допускаются</p>	<p>Обучающийся частично владеет методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий, навыки освоены, но допускаются незначительные</p>	<p>Обучающийся в полном объеме владеет методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий, свободно</p>

		значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей, Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях.	ошибки, неточности, затруднения при применении навыков в новых, нестандартных ситуациях.	применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.
--	--	---	--	---

ПК-13 - способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
<p>знать:</p> <p>- методы проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования;</p> <p>- методы освоения вводимого оборудования</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний методов проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования и методов освоения вводимого оборудования</p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний методов проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования и методов освоения вводимого оборудования. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний методов проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования и методов освоения вводимого оборудования. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний методов проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования и методов освоения вводимого оборудования, свободно оперирует приобретенными знаниями.</p>

		оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.		
уметь: - проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; - осваивать применяемое технологическое оборудование	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования и осваивать применяемое технологическое оборудование	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования и осваивать применяемое технологическое оборудование. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования и осваивать применяемое технологическое оборудование. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования и осваивать применяемое технологическое оборудование. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.
владеть: - методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования - методами и	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением	Обучающийся в неполном объеме владеет методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования, а	Обучающийся частично владеет методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования, а	Обучающийся в полном объеме владеет методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования,

способами освоения применяемого технологического оборудования	технологического оборудования, а также методами и способами освоения применяемого технологического оборудования	также методами и способами освоения применяемого технологического оборудования, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей, Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях.	также методами и способами освоения применяемого технологического оборудования, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при применении навыков в новых, нестандартных ситуациях.	а также методами и способами освоения применяемого технологического оборудования, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.
---	---	---	--	--

ПК-17 - умение выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов. Проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов, свободно оперирует приобретенными знаниями.

		оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.		
уметь: - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.
владеть: - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов	Обучающийся в неполном объеме владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов, допускаются	Обучающийся частично владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов, навыки освоены, но	Обучающийся в полном объеме владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов,

	процессов	значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей.	допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе навыков на новые, нестандартные ситуации.	свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.
--	-----------	---	---	--

Шкалы оценивания результатов аттестации и их описание:

При промежуточной аттестации применяются следующие шкалы оценивания результатов.

Форма промежуточной аттестации: зачет.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю) проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине (модулю) методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине выставляется оценка «Зачтено» или «Не зачтено»

Шкала оценивания	Описание
Зачтено	Выполнены все обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Не зачтено	Не выполнены обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины, ИЛИ студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Фонды оценочных средств представлены в Приложении Б к рабочей программе.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

а) основная литература:

1. Максименко А.Е. Автоматизация кузнечно-штамповочного производства: учеб. пособие для вузов. / Проскуряков Н.Е.; под ред. В.А. Демина - М.: МГИУ, 2006.
2. Типалин С.А., Филиппов Ю.К., Гневашев Д.А. Технология получения художественных изделий чеканкой/Учебное пособие – Москва: Московский политех, 2017 – 72 с.

б) дополнительная литература:

1. Панкратов Д.Л., Сосенушкин Е.Н., Ступников В.П., Шibaков В.Г. Автоматизация, робототехника и гибкие производственные системы кузнечно-штамповочного производства. М.: Машиностроение, 2002.
2. Логинов А.С. Методические указания для выполнения практической работы по курсу «Автоматизация, робототехника и гибкие производственные системы кузнечно-штамповочного производства». М.:МГТУ «МАМИ», 2011.

в) программное обеспечение и интернет-ресурсы:

Специализированное программное обеспечение не предусмотрено. Интернет-ресурсы включают учебно-методические материалы в электронном виде, представленные на сайте <http://lib.mami.ru/ebooks/> в разделе «Библиотека»

– учебные видеофильмы по КШО

<http://www.rutube.ru> и <http://www.youtube.com/>

(Ключевые слова: автоматизация процессов ОМД, механизация процессов ОМД)

– инженерные и машиностроительные порталы

<http://www.mtomd.info/>, <http://www.i-mash.ru/sm/>, <http://www.lbm.ru/>

– свободная энциклопедия

<https://ru.wikipedia.org>

– РИНЦ: <http://elibrary.ru/>

– Scopus: www.scopus.com

– ЭБС «Издательства Лань»: e.lanbook.com

– ЭБС «КнигаФонд»: <http://knigafund.ru/>

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Аудитории и лаборатории кафедры «ОМДиАТ» Ав2508, Ав2509, Ав2102, а также лаб. ОМД (Б. Семеновская, 38, корпус А) оснащены кузнечно-штамповочным и испытательным оборудованием, контрольно-измерительными приборами, компьютерной и проекторной техникой, стендами и наглядными пособиями, натурными образцами переходов штамповки и штампов. При проведении практических занятий используются натурные образцы изделий, полученных объёмной штамповкой, образцы переходов штамповки, штампы простого, совмещенного и последовательного действия, выполненные в металле, наглядные пособия, чертежи и т. п. На практических занятиях студенты знакомятся с работой средств механизации и автоматизации кузнечно-штамповочного оборудования.

9. Методические рекомендации для самостоятельной работы студентов

Задачами самостоятельной работы студента являются:

- закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;

– формирование навыков использования справочной и специальной литературы для написания рефератов и подготовки к промежуточным аттестациям.

Изучение дисциплины должно сопровождаться самостоятельной работой студентов для усвоения лекционного материала и материала, полученного на практических занятиях.

Планирование самостоятельной работы должно включать регулярную работу с материалами, полученными на лекциях и практических занятиях, работу с литературными источниками, рекомендованными преподавателем и работу с научно-технической документацией (ГОСТы, чертежи, схемы и т. п.) по изучаемому предмету.

Организация самостоятельной работы включает место, время и эргономику рабочего места. Это позволяет создать комфортные условия для творческой работы.

10. Методические рекомендации для преподавателя

Взаимодействие преподавателя со студентами делится на несколько составляющих: лекции, практические занятия, консультации, защита расчётно-графической работы, аттестация (экзамен).

На первой лекции преподаватель должен ознакомить студентов с объемом изучаемого материала и с системой оценки полученных знаний, умений, навыков, которые формируются в процессе освоения дисциплины в соответствии с требованиями рабочей программы.

В процессе изучения разделов курса, преподаватель должен информировать студентов о литературе и других источниках научно-технической информации, с которыми необходимо ознакомиться для закрепления знаний по каждому из разделов. Чтение лекций должно сопровождаться показом слайдов и видеоматериалов.

Начиная со второй лекции, целесообразно проводить контроль знаний студентов по материалам предыдущих лекций. Одновременно, на второй лекции студенты получают тему расчётно-графической работы, преподаватель знакомит их с её объемом и содержанием; а также тему реферата.

На практических занятиях под руководством преподавателя студенты знакомятся с технической документацией по разделам дисциплины, изучают возможности автоматизации технологических процессов; знакомятся с производственными технологиями листовой штамповки, схемами и чертежами штампов и листоштамповочного оборудования, осваивают методику проведения расчетов параметров автоматизированной подачи заготовок, автоматизированную передачу заготовок во время технологического процесса; автоматизированное компактирование отходов. Основная цель практических работ – подготовить студентов к пониманию процессов, происходящих при автоматизации технологических процессов; умению выбрать методику расчета параметров автоматизации технологического процесса ОМД.

11. Приложения

А. Структура и содержание дисциплины

Б. Фонд оценочных средств

Структура и содержание дисциплины «**Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД**»

по направлению подготовки **15.03.01 Машиностроение**

Профиль подготовки «**Машины и технологии обработки материалов давлением**»

(бакалавр)

очная форма обучения

n/p	Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов, и трудоемкость в часах						Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации			
				Л	П/С	Лаб	СР/С	КСР	МНР	К.П.	РГР	Реферат	К/р	Э	З			
1.	Техническая, экономическая и социальная необходимость автоматизации. Основные понятия - автоматизация и механизация технологических процессовковки и штамповки. Определение содержания курса и связь его с другими дисциплинами.	7	1-2	2	2		4											
2	Технико-экономические основы автоматизации в кузнечноштамповочном производстве. Особенности автоматизации и требования, предъявляемые к оборудованию, штамповой оснастки и технологическим процессам в условиях кузнечно-штамповочного производства.	7	3-4	2	2		4							+				
3	Методика расчета и конструирования средств автоматизации и механизации.	7	5-6	2	2		4							+				+

	Классификация и характеристика механизмов, входящих в устройства автоматизирующие и механизмирующие процессыковки и штамповки.																							
4	Автоматизация и механизация процессов холодной штамповки из непрерывного материала. Особенности автоматизации. Классификация и характеристика ориентирующепитающих устройств, подающих и удаляющих заготовки детали и отход.	7	7-8	2	2	2	4																	
5	Автоматизация процессов листовой и холодной объемной штамповки из штучной заготовки. Особенности автоматизации и механизации. Ориентирующе-питающие устройства. Условия, необходимые для автоматического ориентирования изделий. Основные схемы и конструкции автоматических бункерных захватно-ориентирующих устройств (АБЗДУ). Подающие и передающие устройства в прессах и удаление из них деталей и отхода.	7	9-10	2	2	2	4																	
6	Автоматизация и механизация процессовковки и объемной штамповки. Особенности автоматизации и механизации. Автоматизация и	7	11-12	2	2	2	4																	

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Направление подготовки: 15.03.01 "МАШИНОСТРОЕНИЕ"

ОП (профиль): «Машины и технологии обработки материалов давлением в метизных производствах»

Форма обучения: **очная**

Вид профессиональной деятельности: производственно-технологическая, научно-исследовательская, проектно-конструкторская

Кафедра: Обработка материалов давлением и аддитивные технологии

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

«Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»

- Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств
2. Описание оценочных средств:
2.1. Контрольные вопросы
2.2. Реферат
2.3. Тестирование
2.4. Экзаменационные билеты

Составитель:

Профессор, д.т.н. Филиппов Ю.К.

Москва 2021

1. Паспорт фонда оценочных средств

ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД				
ФГОС ВО 15.03.01 «Машиностроение»				
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие компетенции:				
КОМПЕТЕНЦИИ	Перечень компонентов			
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА	Технология формирования компетенций	Форма оценочного средства	
Степени уровней освоения компетенций				
ОК-9	готовность пользоваться основными методами защиты производственного персонала и населения от последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий	лекция, практические работы, самостоятельная работа	(УО) (ПР) (экзамен)	<p>Базовый уровень знать методы защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий.</p> <p>Повышенный уровень Способность владеть методами защиты производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий</p>

ПК-13	<p>способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умения осваивать вводимое оборудование</p>	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методы проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; - методы освоения вводимого оборудования; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; - осваивать применяемое технологическое оборудование; <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами проектирования технического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования - методами и способами освоения применяемого технологического оборудования 	<p>лекция, практические работа, самостоятельная работа</p>	<p>(УО) (ПР) (экзамен)</p>	<p>Базовый уровень знать методы проектирования технологического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; а также методы освоения вводимого оборудования. Повышенный уровень Способность владеть методами проектирования технологического оснащения рабочих мест с размещением технологического оборудования; а также методами освоения вводимого оборудования</p>
ПК-17	<p>умение выбирать основные и вспомогательные материалы и</p>	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, методы эксплуатации 	<p>лекция, практические работа, самостоятельная работа</p>	<p>(УО) (ПР) (экзамен)</p>	<p>Базовый уровень знать способы реализации технологических</p>

	<p>способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения</p>	<p>технологического оборудования. уметь: - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, методы эксплуатации технологического оборудования. владеть: - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов, методами эксплуатации технологического оборудования</p>	<p>работа</p>	<p>процессов, методы эксплуатации технологического оборудования. Повышенный уровень Способность владеть способами реализации технологических процессов, методы эксплуатации технологического оборудования</p>
--	--	--	---------------	--

** Полные названия форм оценочных средств приведены в перечне оценочных средств

**Перечень оценочных средств по дисциплине
«Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»**

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Устный опрос, собеседование, (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
2	Практические работы (ПР)	Самостоятельное изучение отдельных тем по разделам дисциплины с использованием описаний к патентам и авторским свидетельствам, нормативно-правовой документации, натуральных образцов, компьютерных моделей и др.	Темы практических занятий приведены в Приложении А
3	Экзаменационные билеты (Э)	Билет для экзамена, проводимого по итогам 9 семестра, включает 2 вопроса	Комплект экзаменационных билетов

Паспорт фонда оценочных средств

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины «Основы механизации и автоматизации технологических процессов ОМД»	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Техническая, экономическая и социальная необходимость автоматизации. Основные понятия - автоматизация и механизация технологических процессовковки и штамповки. Определение содержания курса и связь его с другими дисциплинами.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Контрольные вопросы. Защита реферата
2	Технико-экономические основы автоматизации в кузнечноштамповочном производстве. Особенность автоматизации и требования, предъявляемые к оборудованию, штамповой оснастки и технологическим процессам в условиях кузнечно-штамповочного производства.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Контрольные вопросы. Защита реферата

3	Методика расчета и конструирования средств автоматизации и механизации. Классификация и характеристика механизмов, входящих в устройства автоматизирующие и механизующие процессыковки и штамповки.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Контрольные вопросы.
4	Автоматизация и механизация процессов холодной штамповки из непрерывного материала. Особенности автоматизации. Классификация и характеристика ориентирующе-питающих устройств, подающих и удаляющих заготовки детали и отход.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Контрольные вопросы. Защита реферата
5	Автоматизация процессов листовой и холодной объемной штамповки из штучной заготовки. Особенности автоматизации и механизации. Ориентирующе-питающие устройства. Условия, необходимые для автоматического ориентирования изделий. Основные схемы и конструкции автоматических бункерных захватно-ориентирующих устройств (АБЗОУ). Подающие и передающие устройства в прессах и удаление из них деталей и отхода.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Защита реферата
6	Автоматизация и механизация процессовковки и объемной штамповки. Особенности автоматизации и механизации. Автоматизация и механизация нагрева заготовок. Средства автоматизации и механизации, применяемые при штамповке и ковке. Механизация и автоматизация обрезки облоя.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Защита реферата
7	Механизация вспомогательных операций. Механизация наладки и установки инструмента. Выдвижные столы, подъемные плиты. Микропроводы. Быстродействующие захваты. Механизация внутрицеховых перевозок. Подвесные конвейеры	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Контрольные вопросы.

	с несущей цепью и толкающие. Основные схемы. Напольные и подпольные транспортеры. Безрельсовые транспортные средства.		
8	Робототехника. Классификация, назначение и характеристика промышленных роботов в КШП.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Защита реферата
9	Автоматические линии кузнечно-штамповочного производства. Общие сведения, классификация и характеристика. Методика выбора типа линии КШП.	ОК-9; ПК-13, ПК-17	Защита реферата

2. Описание оценочных средств

2.1. Контрольные вопросы

Контрольные вопросы для промежуточной аттестации приведены ниже:

1. Принцип действия КПО по энергетическим и динамическим признакам рабочего хода.
2. Примеры кинематических схем механизмов.
3. Принцип действия и классификация молотов. 4
4. . Классификация КПО по энергетическим и динамическим признакам рабочего хода
5. Классификация механизмов и устройств средств автоматизации и механизации.
6. Паровоздушные молоты.
7. Отличительные особенности кривошипных машин, их структурная схема.
8. Обоснования, необходимые для выбора устройств автоматизации.
9. Элементы конструкции молотов.
10. Элементы кривошипных прессов и их назначение.
11. Классификация механизмов и устройств автоматизации.
12. Особенности в процессе ударного деформирования поковки на молотах, соотношение ударных масс.
13. Главные приводы кривошипных прессов, их классификация.
14. Методы проектирования и выбора механизмов, автоматизирующих технологические и вспомогательные процессы.
15. Приводные пневматические, гидравлические и газогидравлические молоты.
16. Главные приводы кривошипных прессов, их классификация.
17. Методы проектирования и выбора механизмов автоматизирующих технологические и вспомогательные процессы.
18. Приводные пневматические, гидравлические и газогидравлические молоты.

19. Расчёт силовых фрикционных узлов.
20. Классификация. Методика оптимального выбора автоматической линии КШП.
21. Прессы с мультипликаторным приводом.
22. Муфты и тормоза, их классификация.
23. Классификация роботов и ГАП. Примеры использования в КШП
24. Разновидности мультипликаторов.
25. Классификация и назначение автоматов для объёмной штамповки.
26. Требования, предъявляемые к технологическим операциям в условиях автоматизации и механизации кузнечно-штамповочного производства.
27. Основные узлы и детали гидравлических прессов.
28. Многопозиционные автоматы для холодной и горячей штамповки.
29. Преимущества автоматизированных технологических процессов кузнечноштамповочного производства.
30. Типы гидравлических прессов.
31. Конструктивные особенности узлов и механизмов автоматов для штамповки стержневых и коротких деталей.
32. Классификация и принцип действия приводов средств автоматизации.
33. Привод и оборудование гидропрессовых установок.
34. Насосно-аккумуляторный гидропривод.
35. Примеры кинематических схем механизмов.
36. Принцип действия и классификация молотов.
37. Насосный безаккумуляторный гидропривод. Классификация. Принципиальные схемы.
38. Классификация механизмов и устройств средств автоматизации и механизации.
39. Паровоздушные молоты.
40. Элементы конструкции молотов.
41. Насосы. Классификация. Принципиальные схемы.
42. Обоснования, необходимые для выбора устройств автоматизации.
43. Гидравлические прессы. Принцип действия, классификация.
44. Классификация механизмов и устройств автоматизации.
45. Особенности в процессе ударного деформирования поковки на молотах, соотношение ударных масс.
46. Винтовые прессы. Принцип действия, классификация.
47. Методы проектирования и выбора механизмов, автоматизирующих технологические и вспомогательные процессы.

48. Приводные пневматические, гидравлические и газогидравлические молоты.
49. Механические молоты. Принцип работы. Классификация.
50. Классификация. Методика оптимального выбора автоматической линии КШП.
51. Прессы с мультипликаторным приводом.

2.2. Темы рефератов

1. Требования, предъявляемые к технологическим операциям в условиях автоматизации и механизации кузнечно-штамповочного производства.
2. Преимущества автоматизированных технологических процессов кузнечноштамповочного производства.
3. Методика определения силовых и кинематических параметров механизмов средств автоматизации и механизации.
4. Классификация и принцип действия приводов средств автоматизации.
5. Разновидность захватных органов средств автоматизации и их характеристика.
6. Назначение и характеристика механизмов, преобразующих движение в средствах автоматизации.
7. Требования, предъявляемые к оборудованию в условиях автоматизации технологических процессов.
8. Методика построения цикловых диаграмм работы прессы, оснащенного средствами автоматизации.
9. Особенности автоматизации технологических процессов листовой штамповки из непрерывной заготовки.
10. Классификация и характеристика устройств и механизмов, применяемых для захвата, ориентирования и подачи в штамповое пространство прессы.
11. Классификация и принцип работы подающих и передающих заготовки, полуфабрикаты и детали в штампах прессы.
12. Особенности автоматизации технологических процессов листовой, холодной объемной штамповки из штучных заготовок.
13. Классификация и характеристика устройств для ориентации, подачи в зону штампа заготовок, перемещение между штампами полуфабрикатов и удаление готовых деталей.
14. Особенности автоматизации и механизации тех. процессов горячей штамповки.
15. Механизация вспомогательных операций установки штампов и их наладка.
16. Автоматические линии кузнечно-прессового производства.

2.3. Вопросы для проведения тестирования

Бланковое тестирование проводится в начале каждого занятия, начиная со второго, и предназначается для закрепления знаний, полученных на предыдущих лекционных занятиях.

Время тестирования составляет 10-15 минут.

В задании предлагается не менее 10 тестовых вопросов по теме предыдущего занятия.

Каждый тестовый вопрос снабжается несколькими вариантами ответов, среди которых только один является правильным.

Применяется следующая шкала оценивания:

-отлично – 9-10 правильных ответов из 10 предложенных вопросов;

-хорошо – 8 правильных ответов;

-удовлетворительно – 7 правильных ответов;

-неудовлетворительно – 6 и менее правильных ответов.

1. Какие факторы влияют на необходимость автоматизации КШП:
 1. Физический, природный и климатический;
 2. Технический, экономический и социальный;
 3. Исторический, экологический и механический;
 4. п.1 и п.3; 5. п.1, п.2, п.3.
2. Что включается в понятие технический фактор:
 1. Несоответствие оборудования предъявляемым требованиям;
 2. Несоответствие возможностей работника техническим параметрам оборудования;
 3. Несоответствие оборудования технологическому процессу;
 4. п.1 и п.3; 5. Все перечисленные.
3. Что обозначает экономическая необходимость автоматизации КШП:
 1. Возможность повышения эффективности производства;
 2. Повышение производительности труда;
 3. Повышение себестоимости продукции;
 4. Сокращение рабочих мест;
 5. Всё перечисленное.
4. Какие особенности социальной необходимости автоматизации КШП:
 1. Улучшение условий труда;
 2. Уменьшение трудоемкости;
 3. Освобождение работника от тяжелого и монотонного труда.
 4. п.1 и п.2;
 5. п.1, п.2, п.3.
5. Какие требования предъявляются к автоматизированному производству:
 1. Поточность изготовления деталей;
 2. Типизация и интенсификация технологических процессов;
 3. Соответствие методов автоматизации особенностям КШП;
 4. Интенсификация технологических процессов;

5. Все перечисленные.
6. Что необходимо учитывать при проектировании средств автоматизации:
 1. Программу выпуска деталей и номенклатура изделий;
 2. Особенности оборудования, технологического процесса, штамповой оснастки;
 3. Вид производства и его географическое расположение;
 4. п.1 и п.3;
 5. Всё перечисленное.
7. Как называется цикл работы прессы, оснащенного средствами автоматизации, в автоматическом режиме:
 1. Последовательный;
 2. Совмещённый;
 3. Комбинированный;
 4. п.1 и п.3;
 5. п.1, п.2, п.3.
8. В каком цикле работают кривошипные прессы двойного действия в прессовом цехе:
 1. Последовательный;
 2. Комбинированный;
 3. Совмещённый;
 4. п.1 и п.3;
 5. Всё перечисленное.
9. Как называется цикл кривошипных горячештамповочных прессов, оснащенных средствами автоматизации в кузнечных цехах:
 1. Совмещённый;
 2. Комбинированный;
 3. Последовательный;
 4. п.1 и п.2;
 5. п.1, п.2, п.3.
10. Какие механизмы входят в структурную схему средств автоматизации:
 1. Захватный орган;
 2. Преобразующий механизм;
 3. Привод;
 4. Система управления;
 5. Всё перечисленное.
11. Какие захватные органы в средствах автоматизации удерживают заготовку за счёт сил трения:
 1. Ножевой;
 2. Крючковатый;
 3. Пневматические;
 4. Фрикционный;
 5. Гравитационный.
12. Как называется подача, в которой использован фрикционный захватывающий орган:
 1. Ролико-клиновья;
 2. Клещевья;
 3. Валковья;
 4. Ножевая;
 5. Крючковья.
13. Как называется захватывающий орган, использующий принцип разрежения (вакуума):
 1. Гравитационный;
 2. Толкающий;
 3. Пневматический;
 4. Фрикционный;

5. Все перечисленные.
14. Для каких заготовок применяется электромагнитный захватный орган:
1. Непрерывных;
 2. Штучных;
 3. п.1 и п.2;
 4. Плоских;
 5. Объёмных.
15. Какие приводы относятся к индивидуальным:
1. От ползуна;
 2. Электрический;
 3. Гидравлический;
 4. п.1 и п.3;
 5. п.2 и п.3.
16. Какие приводы обеспечивают вращательное движение:
1. От ползуна;
 2. Пневматический;
 3. От главного вала;
 4. Гидравлический;
 5. Пневно-гидравлический.
17. Какой механизм преобразует поступательное движение в поступательное:
1. Реечный;
 2. Рычажно-роликовый;
 3. Кривошипно-реечный;
 4. Клиновой;
 5. Всё перечисленное.
18. Какой механизм обеспечивает прерывание движения:
1. Реечный;
 2. Рычажно-роликовый;
 3. Рычажный;
 4. Получервячный;
 5. Клиновой.;
19. Какие заготовки относятся к непрерывным:
1. Ленты;
 2. Полоса;
 3. Сортной прокат;
 4. Всё перечисленное;
 5. п.1 и п.2.
20. Какие средства автоматизации применяются для подачи ленты и широкорулонной стали:
1. Автоматизированные стеллажи;
 2. Валковые подачи;
 3. Полосы-листоукладчики;
 4. Правильные устройства;
 5. Все перечисленные.
21. Какой привод может быть использован в валковой подаче:
1. Гидравлический;
 2. Пневматический;
 3. От главного вала;
 4. Пневно-гидравлический;
 5. Все перечисленные.
22. Какие АБЗОО применяются для подачи заготовок потоком:

1. Крючковые;
 2. Ножевые;
 3. Виброционные;
 4. Карманчиковые;
 5. Барабанные.
23. Какая подача обеспечивает поступательное движение штучных заготовок:
1. Револьверная;
 2. Шиберная;
 3. Грейферная;
 4. п.2 и п.3; 5. п.1 и п.3.
24. Какая подача обеспечивает движение штучной заготовки по дуге:
1. Шиберная;
 2. Механическая рука;
 3. Грейферная;
 4. п.1, п.2 и п.3;
 5. п.1 и п.3.
25. Какие механизмы применяются на участках свободнойковки:
1. Поворотные столы;
 2. Ковочные манипуляторы;
 3. Подвесные контователи;
 4. п.2 и п.3;
 5. п.1, п.2 и п.3.
26. Какие требования предъявляются к автоматизированным технологическим процессам:
1. Достаточный объём производства;
 2. Постоянство формы и номенклатуры деталей;
 3. Надежность работы оборудования;
 4. п.1 и п.2;
 5. Все перечисленное.
27. Какие требования предъявляются к гибким производственным системам (ГПС):
1. Комплексная автоматизация всех частей производства;
 2. Возможность непрерывности тех. процесса;
 3. Производство изделий малыми партиями;
 4. Себестоимость и производительность производства близкие к массовому;
 5. Всё перечисленное.
28. Что должны обеспечивать гибкие автоматизированные производства:
1. Производство изделий сколько угодно малыми партиями;
 2. Себестоимость и производительность, близкие к массовому производству;
 3. Возможность непрерывности тех. процесса;
 4. п.1 и п.2;
 5. Все перечисленное.
29. Из каких составных частей состоит ГПС:
1. Техническое обеспечение и техническое оборудование;
 2. Автоматические транспорт, склады и контроль;
 3. АСУ производства;
 4. Программное обеспечение;
 5. Все перечисленное.
30. Какие линии применяются в кузнечно-штамповочном производстве:
1. Автоматические;
 2. Полуавтоматические специализированные;
 3. Универсальные быстропереналаживаемые;
 4. Поточные на базе оборудования, оснащенного средствами автоматизации;
 5. Все перечисленное.

