



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ
Директор ИММиМ
А.С. Савинов

03.03.2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

***АВТОМАТИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ В СВАРОЧНОМ
ПРОИЗВОДСТВЕ***

Направление подготовки (специальность)
15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ

Направленность (профиль/специализация) программы
Оборудование и технологии сварочного производства

Уровень высшего образования - бакалавриат
Программа подготовки - академический бакалавриат

Форма обучения
заочная

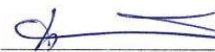
Институт/ факультет	Институт металлургии, машиностроения и материалообработки
Кафедра	Машины и технологии обработки давлением и машиностроения
Курс	5

Магнитогорск
2021 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ (уровень бакалавриата) (приказ Минобрнауки России от 03.09.2015 г. № 957)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и машиностроения

25.02.2021, протокол № 6

Зав. кафедрой  С.И. Платов

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ

03.03.2021 г. протокол № 4

Председатель  А.С. Савинов

Рабочая программа составлена:

доцент кафедры МиТОДиМ, канд. техн. наук  А.В. Ярославцев

Рецензент:

доцент кафедры Механики, канд. техн. наук  М.В. Харченко

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2022 - 2023 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2024 - 2025 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2025 - 2026 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2026 - 2027 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Целями освоения дисциплины (модуля) «Автоматические системы управления в сварочном производстве» являются: - приобретение необходимой базы знаний об особенностях, современном состоянии и перспективах автоматического регулирования сварочных процессов дуговой, контактной и других видов сварки.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Автоматические системы управления в сварочном производстве входит в вариативную часть учебного плана образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Химия

Электротехника и электроника

Теоретическая механика

Сопротивление материалов

Физика

Теория машин и механизмов

Технология конструкционных материалов

Теория сварочных процессов

Восстановление и упрочнение деталей машин

Введение в направление

Производство сварных конструкций

Сварочные и наплавочные материалы

Системы автоматизированного проектирования в сварке

Современные программные продукты для моделирования сварочных процессов

Станочные и сварочные приспособления

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Производственная – преддипломная практика

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты выпускной квалификационной работы

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Автоматические системы управления в сварочном производстве» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ПК-12 способностью разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств	
Знать	- принципы моделирования и построения современных систем управления качеством сварочного процесса при различных способах сварки; -направление энерго-иформационных потоков в системах управления технологическими процессами.

Уметь	- применять или усовершенствовать системы стабилизации, системы про-граммного управления и регулирования, следящие системы; -управлять информационными потоками в системах управления.
Владеть	- моделировать простейшие схемы управления элементами сварочного оборудования. - методами выявления и анализа причинно-следственных связей в систе-мах управления.
ПК-13 способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	
Знать	теоретические основы автоматического управления; - возможности, области применения, достоинства и недостатки способов управления сварочным оборудованием;
Уметь	- разрабатывать в процессе проектирования алгоритмы управления обо-рудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки; - выбирать оборудование для сварки и необходимое вспомогательное оборудование для механизации процесса
Владеть	- методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режимов свар-ки

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетных единиц 144 акад. часов, в том числе:

- Форма аттестации - экзамен

Раздел/ тема дисциплины	Курс	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1. Тема 1								
1.1 Основные положения автоматизации.	5	1			11	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу		1			11			
2. Тема 2								
2.1 Общая характеристика объектов автоматизации. Автоматизация основных и вспомогательных сварочных операций, связанных со сварочным	5	1			16	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу		1			16			
3. Тема 3								
3.1 Классификация элементов автоматики. Исполнительные устройства. Устройства управления	5	1			11	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу		1			11			
4. Тема 4								
4.1 Управляющие воздействия и показатели качества сварочного процесса как объекта регулирования	5			2/1И	11	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу				2/1И	11			
5. Тема 5								

5.1 Система стабилизации напряжения сварочной дуги при сварке плавящимся электродом. Система стабилизации напряжения сварочной дуги при сварке неплавящимся	5				16	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу					16			
6. Тема 6								
6.1 Разомкнутые САР параметров процесса и оборудования. Замкнутые САР параметров зоны проплавания в процессе сварки	5			2/1,4И	10	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу				2/1,4И	10			
7. Тема 7								
7.1 Системы слежения за линией стыка при дуговой сварке	5			2	10	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу				2	10			
8. Тема 8								
8.1 Системы программного управления процессами дуговой сварки	5				17,7	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу					17,7			
9. Тема 9								
9.1 АСУ ТП дуговой сварки неплавящимся электродом. АСУ ТП дуговой сварки плавящимся электродом.	5	1			19,7	Изучение материалов лекций и выполнение КР.	Контрольная работа	ПК-12, ПК-13
Итого по разделу		1			19,7			
10. тема 10								
10.1 Зачет	5							ПК-12, ПК-13
Итого по разделу								
Итого за семестр		4		6/2,4И	122,4		экзамен	
Итого по дисциплине		4		6/2,4И	122,4		экзамен	ПК-12,ПК-13

5 Образовательные технологии

1. Традиционные образовательные технологии ориентируются на организацию образовательного процесса, предполагающую прямую трансляцию знаний от преподавателя к студенту (преимущественно на основе объяснительно-иллюстративных методов обучения). Учебная деятельность студента носит в таких условиях, как правило, репродуктивный характер.

Формы учебных занятий с использованием традиционных технологий:

Информационная лекция – последовательное изложение материала в дисциплинарной логике, осуществляемое преимущественно вербальными средствами (монолог преподавателя).

Семинар – беседа преподавателя и студентов, обсуждение заранее подготовленных сообщений по каждому вопросу плана занятия с единым для всех перечнем рекомендуемой обязательной и дополнительной литературы.

Практическое занятие, посвященное освоению конкретных умений и навыков по предложенному алгоритму.

Лабораторная работа – организация учебной работы с реальными материальными и информационными объектами, экспериментальная работа с аналоговыми моделями реальных объектов.

2. Технологии проблемного обучения – организация образовательного процесса, которая предполагает постановку проблемных вопросов, создание учебных проблемных ситуаций для стимулирования активной познавательной деятельности студентов.

Формы учебных занятий с использованием технологий проблемного обучения:

Практическое занятие в форме практикума – организация учебной работы, направленная на решение комплексной учебно-познавательной задачи, требующей от студента применения как научно-теоретических знаний, так и практических навыков.

Практическое занятие на основе кейс-метода – обучение в контексте моделируемой ситуации, воспроизводящей реальные условия научной, производственной, общественной деятельности. Обучающиеся должны проанализировать ситуацию, разобраться в сути проблем, предложить возможные решения и выбрать лучшее из них. Кейсы базируются на реальном фактическом материале или же приближены к реальной ситуации.

4. Интерактивные технологии – организация образовательного процесса, которая

Формы учебных занятий с использованием специализированных интерактивных технологий:

Лекция «обратной связи» – лекция-провокация (изложение материала с заранее запланированными ошибками), лекция-беседа, лекция-дискуссия, лекция-прессконференция.

Семинар-дискуссия – коллективное обсуждение какого-либо спорного вопроса, проблемы, выявление мнений в группе (межгрупповой диалог, дискуссия как спор-диалог).

5. Информационно-коммуникационные образовательные технологии – организация образовательного процесса, основанная на применении специализированных программных сред и технических средств работы с информацией.

Формы учебных занятий с использованием информационно-коммуникационных технологий:

Лекция-визуализация – изложение содержания сопровождается презентацией (демонстрацией учебных материалов, представленных в различных знаковых системах, в т.ч. иллюстративных, графических, аудио- и видеоматериалов).

Практическое занятие в форме презентации – представление результатов проектной или исследовательской деятельности с использованием

специализированных про-граммных сред.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. Ившин В. П. Современная автоматика в системах управления технологическими процессами [Электронный ресурс] : учеб. пособие / В. П. Ившин, М. Ю. Перухин. — Москва : ИНФРА-М, 2019.— 402 с. : ил. + Доп. материалы. — Режим доступа: <https://new.znaniyum.com/read?id=329652> — Загл. с экрана. — ISBN 978-5-16-013335-5 (Высшее образование).

2. Современные системы автоматизации и управления [Электронный ресурс]: учебное пособие / С. М. Андреев, Е. С. Рябчикова, Е. Ю. Мухина, Т. Г. Сухоносорова. МГТУ. - Магнитогорск: МГТУ, 2015. - Режим доступа: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=71.pdf&show=dcatalogues/1/1123963/71.pdf&view=true> - Загл. с экрана.

3. Организация производства и управление предприятием: Учебник / О.Г. Туровец, В.Б.Родионов и др.; Под ред. О.Г.Туровца - 3-е изд. - М.:

НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 506 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (п) ISBN 978-5-16-004331-9. Режим доступа:

<http://znaniyum.com/bookread2.php?book=47241143>

4. Организация производства на промышленных предприятиях:

Учебное пособие/Переверзев М. П., Логвинов С. И., Логвинов С. С. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 331 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат) (Переплёт) ISBN 978-5-16-011210-7. Режим доступа: <http://znaniyum.com/bookread2.php?book=516278>.

б) Дополнительная литература:

1. Фельдштейн, Е. Э. Автоматизация производственных процессов в машиностроении : учеб. пособие / Е.Э. Фельдштейн, М.А. Корниевич. — Минск : Новое знание ; Москва : ИНФРА-М, 2018. — 264 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-010531-4. - Текст : электронный. - URL: <https://znaniyum.com/catalog/product/937347> (дата обращения: 25.09.2020). – Режим доступа: по подписке.

в) Методические указания:

1. Мухина, Е. Ю. Автоматизированные системы управления технологическими процессами [Текст]: практикум / Е. Ю. Мухина, Е. С. Рябчикова ; МГТУ. - Магнитогорск, 2012. - 93 с. : ил., граф., схемы, табл. (11 экз.)

2. Мухина, Е. Ю. Автоматизация технологических процессов [Текст]: практикум / Е. Ю. Мухина, А.Р. Бондарева. – МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 110 с. (10 экз.)

3. Обухова, Т.Г. Исследование промышленных систем автоматического управления технологическими параметрами [Электронный ресурс]: учеб.пособие / Т.Г. Обухова, И.Г. Самарина – Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск.гос. техн. ун-та, 2012. – 57 с. - Режим до-ступа:

<https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=565.pdf&show=dcatalogues/1/1100024/565.pdf&view=true> - Загл. с экрана.

3. Свирко, Н.А. Технология электросварки на автоматических и полуавтоматических машинах. Средства контроля : пособие / Н.А. Свирко. — 2-е изд.,

стер. — Минск : РИПО, 2019. — 76 с. - ISBN 978-985-503-870-3. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1055994> (дата обращения: 26.10.2020). – Режим доступа: по подписке.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Windows 7 Professional(для классов)	Д-1227-18 от 08.10.2018	11.10.2021
MS Windows 7 Professional (для классов)	Д-757-17 от 27.06.2017	27.07.2018
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое ПО	бессрочно
MathCAD v.15 Education University Edition	Д-1662-13 от 22.11.2013	бессрочно
MathWorks MathLab v.2014 Classroom License	К-89-14 от 08.12.2014	бессрочно
Maple 14 Classroom License	К-113-11 от 11.04.2011	бессрочно
Autodesk Architecture 2011 Master Suite	К-526-11 от 22.11.2011	бессрочно
Autodesk AutoCad 2011 Master Suite	К-526-11 от 22.11.2011	бессрочно
АСКОН Компас 3D в.16	Д-261-17 от 16.03.2017	бессрочно
APM WinMachine 2010	Д-262-12 от 15.02.2012	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	https://dlib.eastview.com/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам	URL: http://window.edu.ru/

Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/
---	--

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Лаборатория резки и сварки: Программируемые станки (с ЧПУ).

Машины универсальные испытательные на растяжение, сжатие, скручивание.

Мерительный инструмент.

Приборы для измерения твердости по методам Бринелля и Роквелла.

Микротвердомер измерения твердости по Виккерсу.

Печи термические.

Микроскопы МИМ-6, МИМ-7.

Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации

Компьютерные классы с соответствующим ПО.

Плакаты по первичным преобразователям (лаборатория каф. МиТОДиМ)

Датчики (лаборатория каф. МиТОДиМ).

Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации; видеопроектор, экран настенный, компьютер; тестовые задания для текущего контроля успеваемости

Комплект печатных и электронных версий методических рекомендаций, учебное пособие, плакаты по темам «Автоматизация производственных процессов в машиностроении». Оборудование для обработки резкой. Образцы машиностроительных материалов и образцы из специальных сталей и сплавов

Комплект методических рекомендаций, учебное пособие, плакаты по темам «Автоматизация сварочных процессов»

1. Машины универсальные испытательные на растяжение, сжатие, скручивание.

2. Мерительный инструмент.

3. Приборы для измерения твердости по методам Бринелля и Роквелла.

4. Микротвердомер.

5. Печи термические.

Микроскопы МИМ-6, МИМ-7

Доска, мультимедийный проектор, экран

Персональные компьютеры с пакетом MS Office и выходом в Интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета

Стеллажи, сейфы для хранения учебного оборудования

Инструменты для ремонта лабораторного оборудования

Приложение 1

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

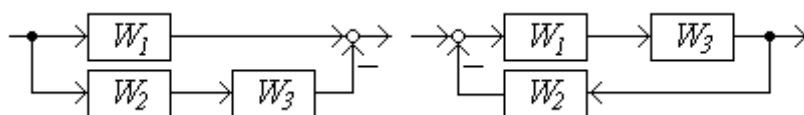
По дисциплине «Автоматические системы управления в сварочном производстве» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа студентов предполагает решение контрольных задач на практических занятиях.

Примерные аудиторные контрольные работы (АКР):

Задания для самостоятельного решения.

№1. Найти эквивалентные передаточные функции схем (рисунки 1.3).



а
Рисунок 1.3

б

№2. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.4).

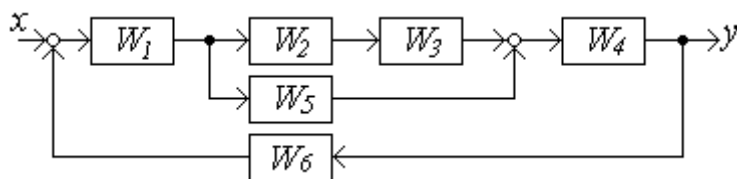


Рисунок 1.4

№3. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.5).

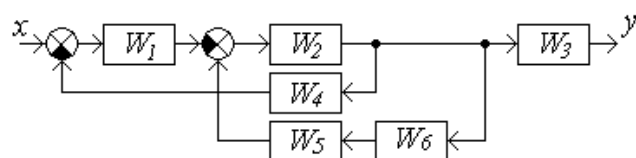


Рисунок 1.5

№4. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.6).

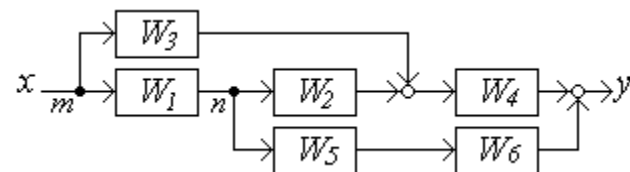


Рисунок 1.6

№5. Записать в общем виде главную передаточную функцию системы (рисунок 1.7)

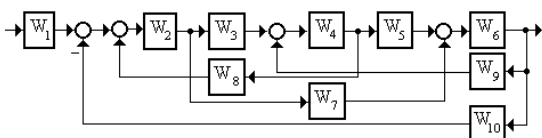
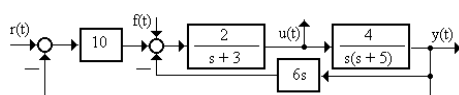


Рисунок 1.7

№6. Найти $W_{uf}(s)$ для системы со структурной схемой (рисунок 1.8)

Рисунок 1.8



№7. Определить передаточную функцию схемы (рисунок 1.9)

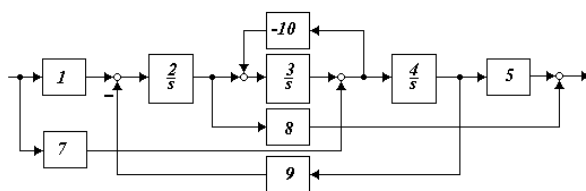


Рисунок 1.9

№8. Записать передаточную функцию системы с картой нулей-полюсов (рисунок 1.10) и общим коэффициентом передачи $k = 1,2$ (кратных корней нет).

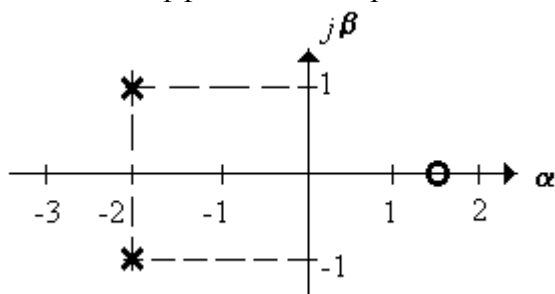


Рисунок 1.10

№9. Представить систему (рисунок 1.11) нулями-полюсами

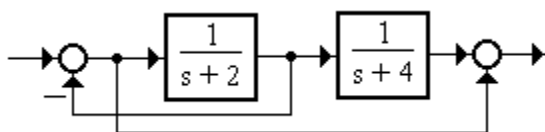


Рисунок 1.11

Входному воздействию $r(t) = 2te^{-t}$ соответствует отклик системы регулирования $y(t) = 6e^{-t}t - 6e^{-t}\sin t$. Определить передаточную функцию системы.

№10. Найти $k_{уст}$ схемы (рисунок 1.15), если сопротивления резисторов равны 1 кОм, а емкость конденсатора 0,1 мкФ.

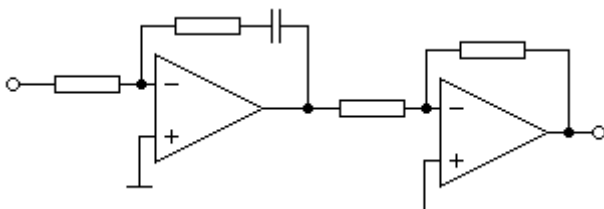


Рисунок 1.15

№11. Определить передаточную функцию (рисунок 1.16)

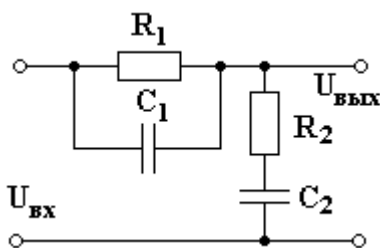


Рисунок 1.16

№12. Записать дифференциальное уравнение (рисунок 1.17).

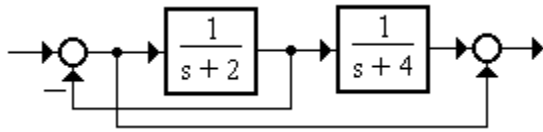


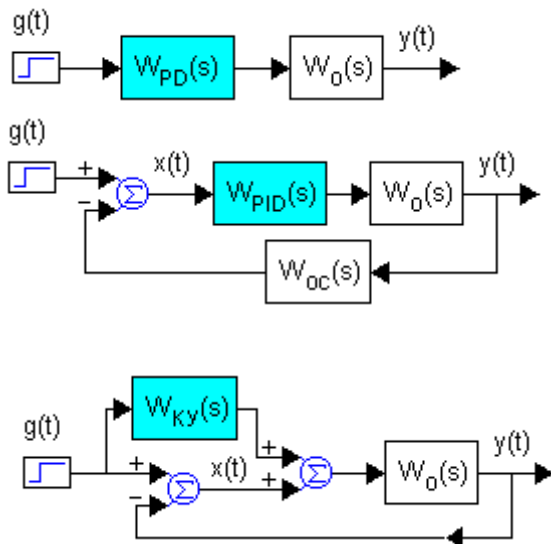
Рисунок 1.17

Система имеет коэффициент усиления $k = 1,25$, нуль -5 , комплексные сопряженные полюса $-1 \pm j2$, действительный полюс -1 . Записать дифференциальное уравнение.

№13. Составить структурную схему для системы с ОДУ

$$y'''' + 2y''' + 2,4y'' + 1,11r.$$

№14. На рисунке представлена передаточная функция (укажите тип системы управления)



Задание: рассчитать по заданным начальным условиям и передаточным функциям (из задач 8-13) функции зависимостей параметров от времени. Использовать численные методы решения дифференциальных уравнений.

Перечень вопросов для подготовки к экзамену

1. Приведите основные характеристики объекта управления и регулирования.
2. Приведите классификацию систем автоматики.
3. Охарактеризуйте (по блок-схеме) принцип автоматического регулирования.
4. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип регулирования по отклонению регулируемой величины.
5. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип регулирования по возмущению регулируемой величины.
6. Применение роботов при дуговой сварке.
7. Применение роботов при контактной сварке.
8. Манипуляционные системы РТК.
9. Датчики слежения за стыком РТК.
10. Адаптивное управление.

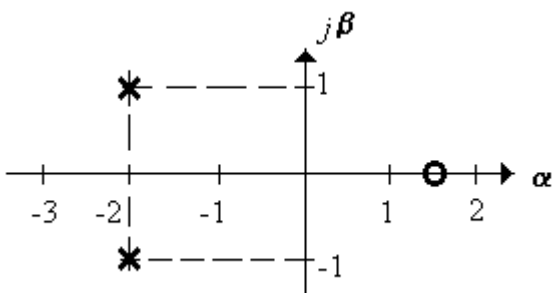
11. Устойчивое и неустойчивое состояние системы источник – дуга.
12. Изложите сущность явления саморегулирования длины дуги плавящимся электродом АРДС.
13. Изложите принцип регулирования напряжения на дуге в системе АРНД (АДС-1000).
14. Изложите принцип регулирования тока и напряжения дуги с воздействием на питающую систему АРП.
15. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип статического регулирования.
16. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип астатического регулирования.
17. Объясните принцип регулирования сварочного тока в выпрямителе.
18. Объясните принцип широтно – импульсного регулирования сварочного тока.
19. Приведите классификацию возмущающих воздействий при сварке плавлением.
20. Объясните принцип программного управления при дуговой сварке на примере аргонодуговой сварки неповоротного кольцевого стыка труб.
21. Применение следящих систем управления при сварке дуговой сварке плавящимся электродом.
22. Автоматическое регулирование процесса контактной сварки.
23. Приведите классификацию возмущающих воздействий при стыковой сварке сопротивлением.
24. Приведите классификацию возмущающих воздействий при стыковой сварке оплавлением.
25. Изложите принцип построения систем автоматического регулирования электрических параметров режима контактной сварки.
26. Изложите принцип построения систем автоматического регулирования физических параметров режима контактной сварки.
27. Приведите примерную программу контактной сварки точки с термообработкой.
28. Объясните принцип программного управления процессами контактной сварки.
29. Программное управление сварочным процессом шовной машины.
30. Управление процессом контактной сварки по математической модели.

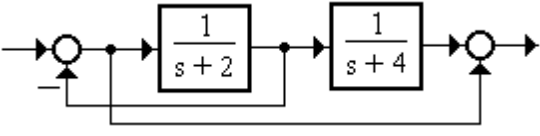
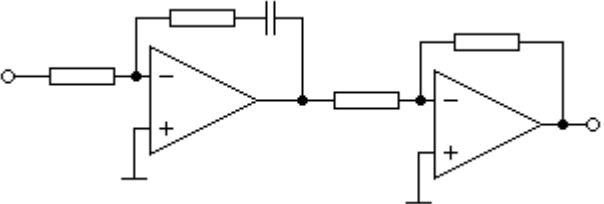
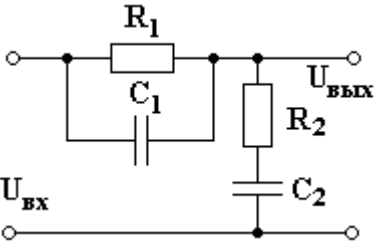
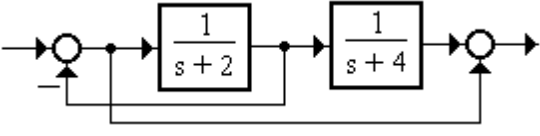
Аудиторная самостоятельная работа студентов на практических занятиях осуществляется под контролем преподавателя в виде решения задач и выполнения упражнений, которые определяет преподаватель для студента.

Внеаудиторная самостоятельная работа студентов осуществляется в виде чтения с проработкой материала и выполнения домашних заданий с консультациями преподавателя.

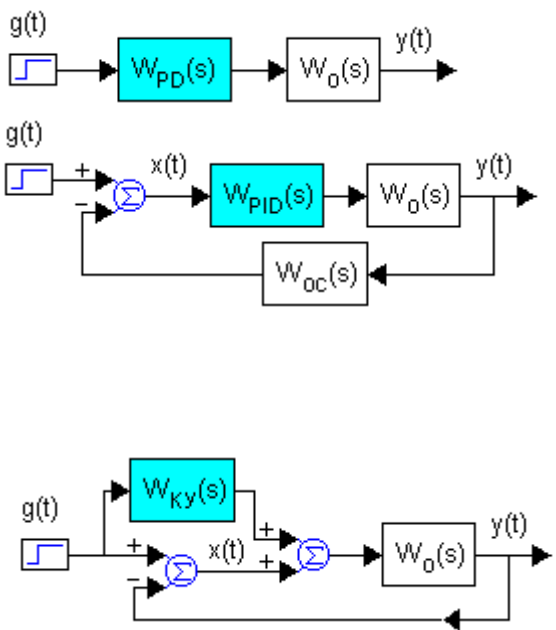
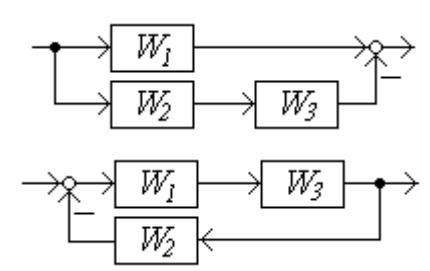
7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

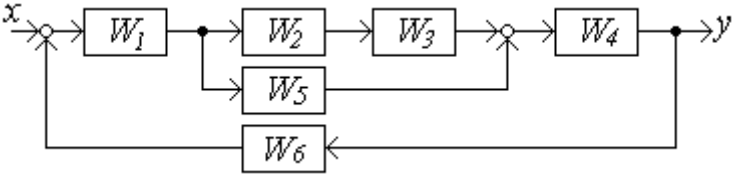
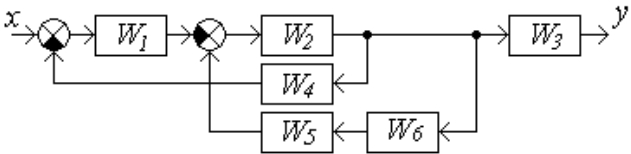
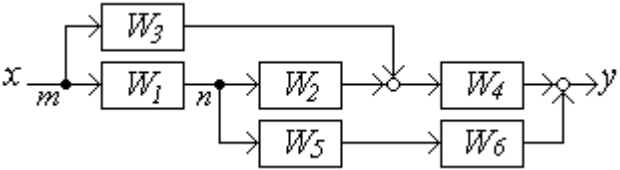
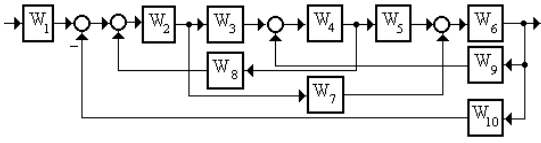
а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

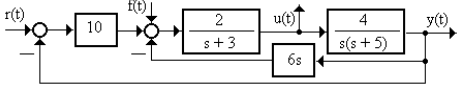
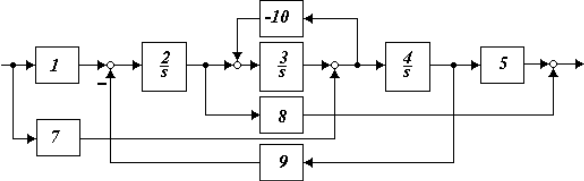
Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-12 способностью разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств		
Знать	- принципы моделирования и построения современных систем управления качеством сварочного процесса при различных способах сварки; -направление энерго-информационных потоков в системах управления технологическими процессами.	<i>Перечень вопросов для подготовки к экзамену</i> 1. Приведите основные характеристики объекта управления и регулирования. 2. Приведите классификацию систем автоматики. 3. Охарактеризуйте (по блок-схеме) принцип автоматического регулирования.
Уметь	- применять или усовершенствовать системы стабилизации, системы программного управления и регулирования, следящие системы; -управлять информационными потоками в системах управления.	Составьте алгоритм управления для выбранного агрегата. №8. Записать передаточную функцию системы с картой нулей-полюсов (рисунок 1.10) и общим коэффициентом передачи $k = 1,2$ (кратных корней нет).  Рисунок 1.10 №9. Представить систему (рисунок 1.11)

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		нулями-полюсами  Рисунок 1.11 Входному воздействию $r(t) = 2te^{-t}$ соответствует отклик системы регулирования $y(t) = 6e^{-t}t - 6e^{-t}\sin t$. Определить передаточную функцию системы. №10. Найти $k_{уст}$ схемы (рисунок 1.15), если сопротивления резисторов равны 1 кОм, а емкость конденсатора 0,1 мкФ.  Рисунок 1.15 №11. Определить передаточную функцию (рисунок 1.16)  Рисунок 1.16 №12. Записать дифференциальное уравнение (рисунок 1.17).  Рисунок 1.17

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		Система имеет коэффициент усиления $k = 1,25$, нуль -5, комплексные сопряженные полюса $-1 \pm j2$, действительный полюс -1. Записать дифференциальное уравнение. №13. Составить структурную схему для системы с ОДУ $y'' + 2y' + 2,4y = 1,11r$.
Владеть	- моделировать простейшие схемы управления элементами сварочного оборудования. - методами выявления и анализа причинно-следственных связей в системах управления.	Задание: рассчитать по заданным начальным условиям и передаточным функциям (из задач 8-13) функции зависимостей параметров от времени. Использовать численные методы решения дифференциальных уравнений.
ПК-13 способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование		
Знать	-теоретические основы автоматического управления; - возможности, области применения, достоинства и недостатки способов управления сварочным оборудованием;	<i>Перечень вопросов для подготовки к экзамену</i> 4. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип регулирования по отклонению регулируемой величины. 5. Изложите на примере сварочного выпрямителя принцип регулирования по возмущению регулируемой величины. 6. Применение роботов при дуговой сварке. 7. Применение роботов при контактной сварке. 8. Манипуляционные системы РТК. 9. Датчики слежения за стыком РТК. 25. Изложите принцип построения систем

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		автоматического регулирования электрических параметров режима контактной сварки. 26. Изложите принцип построения систем автоматического регулирования физических параметров режима контактной сварки. 27. Приведите примерную программу контактной сварки точки с термообработкой. 28. Объясните принцип программного управления процессами контактной сварки. 29. Программное управление сварочным процессом шовной машины. 30. Управление процессом контактной сварки по математической модели.
Уметь	- разрабатывать в процессе проектирования алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки; - выбирать оборудование для сварки и необходимое вспомогательное оборудование для механизации процесса	№14. На рисунке представлена передаточная функция (укажите тип системы управления) 
Владеть	- методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режимов сварки;	№1. Найти эквивалентные передаточные функции схем (рис. сунук 1.3). 

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	- моделировать простейшие схемы управления элементами сварочного оборудования.	а Рисунок 1.3 №2. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.4).  Рисунок 1.4 №3. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.5).  Рисунок 1.5 №4. Найти эквивалентную передаточную функцию схемы (рисунок 1.6).  Рисунок 1.6 №5. Записать в общем виде главную передаточную функцию системы (рисунок 1.7)  Рисунок 1.7 №6. Найти $W_{uf}(s)$ для системы со структурной схемой (рисунок 1.8)

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		 Рисунок 1.8 №7. Определить передаточную функцию схемы  (рисунок 1.9) Рисунок 1.9

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме зачета, защиты курсового проекта и экзамена.

Показатели и критерии оценивания экзамена:

Экзамен по данной дисциплине проводится в устной форме по экзаменационным билетам, каждый из которых включает 2 теоретических вопроса и одно практическое задание.

- на оценку **«отлично»** (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно выполняет практические задания, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.
- на оценку **«хорошо»** (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
- на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенций: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков, обучающийся

испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.