

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета

(подпись) Матвеев П.В.
ФИО
«___» _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТОДЫ И СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ И СИСТЕМ

Направление/специальность подготовки	09.04.04 Программная инженерия
Специализация/профиль/программа подготовки	Процессы и методы разработки программных продуктов
Уровень высшего образования	Магистратура
Форма обучения	Очная
Факультет	О Естественнонаучный
Выпускающая кафедра	О7 Информационные системы и программная инженерия
Кафедра-разработчик рабочей программы	О7 Информационные системы и программная инженерия

КУРС	СЕМЕСТР	ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ (ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦ)	ЧАСЫ (по наличию видов занятий)									ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ
			ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ	АУДИТОРНЫЕ ЗАНЯТИЯ				САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА				
				ВСЕГО	ЛЕКЦИИ	ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ	ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ	ВСЕГО	КУРСОВОЙ ПРОЕКТ	КУРСОВАЯ РАБОТА	ДРУГИЕ ВИДЫ САМОСТ. РАБОТЫ	
6	11	5	180	34	17	0	17	146	0	18	128	ЭКЗ.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ФЕДЕРАЛЬНОГО
ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ (ФГОС ВО)

09.04.04 Программная инженерия

год набора группы: 2024

Программу составили:

Кафедра О7 Информационные системы и программная инженерия
Добросельский Михаил Анатольевич, к.т.н., доцент, доцент

Кафедра О7 Информационные системы и программная инженерия
Садырова Айганыш Кылычбековна, преподаватель

Программа рассмотрена
на заседании кафедры-разработчика
рабочей программы **О7 Информационные системы и программная инженерия**

Заведующий кафедрой Семенова Е.Г., д.т.н., проф.

Программа рассмотрена
на заседании выпускающей кафедры

О7 Информационные системы и программная инженерия

Заведующий кафедрой Семенова Е.Г., д.т.н., проф.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ И СИСТЕМ

Разделы рабочей программы

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Приложения к рабочей программе дисциплины

- Приложение 1. Аннотация рабочей программы
- Приложение 2. Технологии и формы обучения
- Приложение 3. Фонды оценочных средств

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является формирование следующих компетенций:

ПСК-2.1 — способность выполнить постановку новых задач анализа и синтеза новых проектных решений

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ПСК-2.1

знания:

Основные термины и определения технологических инноваций, классификацию технологий, организационные технологии проектирования производственных систем;

технологии автоматизированного управления объектами и производствами, основы компьютеризированного управления технологическим оборудованием, перспективы развития промышленных технологий;

умения:

Разработка графика реализации производственного проекта;

пользоваться инструментальными средствами анализа (моделирования) проекта и решения типовых задач анализа и оптимизации;

навыки:

Выбор технологии реализации проекта;

организации продвижения технологической инновации;

использовать компьютер для обработки данных.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **МЕТОДЫ И СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ И СИСТЕМ** является дисциплиной **части, формируемой участниками образовательных отношений блока 1**, программы подготовки по направлению *09.04.04 Программная инженерия*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ (ПРОЕКТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ) ПРАКТИКА, АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССОВ ИЗМЕРЕНИЙ, ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ**.

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ВЫПОЛНЕНИЕ И ЗАЩИТА ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**.

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-4 — Способен применять на практике новые научные принципы и методы исследований
- ОПК-6 — способен самостоятельно приобретать с помощью информационных технологий и использовать в практической деятельности новые знания и умения, в том числе в новых областях знаний, непосредственно не связанных со сферой деятельности
- ПСК-2.1 — Способен выполнить постановку новых задач анализа и синтеза новых проектных решений
- УК-2 — Способен управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 з.е., 180 ч.

3.1. Содержание (дидактика) дисциплины

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %
				ВСЕГО	Лекции	Практические занятия		ПСК-2.1
6	11	Раздел 1. Промышленные технологии: понятия, классификация и пути развития. 1.1 Основные понятия и определения промышленных технологий, технологических инноваций и нововведений в промышленном секторе 1.2 Научный технический прогресс и конкурентоспособность новых технологий 1.3 Классификация промышленных технологий 1.4 Взаимодействие основных технологических процессов и инфраструктурного обеспечения производства в современных условиях.	82	15	7	8	67	45
6	11	Раздел 2. Автоматизация технологических процессов и производств. 2.1 Технология автоматизированного управления объектами и производствами, управление автоматизированным технологическим оборудованием 2.2 Локальные системы управления на производстве и гибкие производственные системы 2.3 Перспективы развития современных автоматизированных промышленных технологий.	98	19	10	9	79	55
Всего за 11 семестр			180	34	17	17	146	100
Всего по дисциплине			180	34	17	17	146	100

3.2. Аудиторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема практического занятия	Объем, ауд. часов
1	Раздел 1. Промышленные технологии: понятия, классификация и пути развития.	Назначение, принципы работы, применяемость, виды CAD-систем.	4
2		Назначение, принципы работы, применяемость, виды САМ-систем.	4
3	Раздел 2. Автоматизация технологических процессов и производств.	Примеры использования САМ- системы	4
4		Примеры использования СИМ -системы	3
5		Примеры использования САД- системы	2
Всего за 11 семестр			17

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Промышленные технологии: понятия, классификация и пути развития.	Изучение теоретического материала дисциплины	40
2		Домашнее задание	20
3		Подготовка к текущему контролю	7
4	Раздел 2. Автоматизация технологических процессов и производств.	Изучение теоретического материала дисциплины	50
5		Домашнее задание	20
6		Подготовка к текущему контролю	9
Всего за 11 семестр			146

3.4. Курсовая работа

СОДЕРЖАНИЕ ЭТАПА	ПЕРИОД ИСПОЛНЕНИЯ	ПЛАНИРУЕМОЕ ВРЕМЯ (час)

	(недели семестра)	
Этап 1. Разработка алгоритма производства по составу технологического процесса	1 - 5	8
Этап 2. Разработка модели организационной технологии проектирования производственных систем	6 - 16	8
Этап 3. Защита курсовой работы	17 - 17	2
Всего за 11 семестр		18

4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

СЕМЕСТР	НЕДЕЛИ СЕМЕСТРА																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
11		Отч. по ПЗ		ДЗ	Отч. по ПЗ, КР	ДР	ДЗ	Отч. по ПЗ		ДР	Отч. по ПЗ	ДЗ		Отч. по ПЗ, ДЗ		ДР	Вопр. Экз, Отч. по ПЗ, КР

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- Отч. по ПЗ – отчет по практическому заданию;
- ДЗ – домашнее задание;
- КР – курсовая работа;
- Вопр. Экз – вопросы к экзамену.

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- отчет по практическому заданию;
- домашнее задание;
- курсовая работа;
- вопросы к экзамену.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. . Инновационный менеджмент. Москва: Юрайт, 2022, эл. рес.
2. . Современные технологии автоматизации. М.: СТА-ПРЕСС, 1996, эл. рес.
3. А. А. Иванов. . Автоматизация технологических процессов и производств. М.: Форум, 2011, 5 экз.
4. В. Ю. Шишмарёв. . Автоматика. Москва: Юрайт, 2020, эл. рес.
5. Г. Г. Сазонов. . Основы автоматического управления. Старый Оскол: ТНТ, 2020, эл. рес.

5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

не требуется.

5.3. Периодические издания:

1. Автоматизация процессов управления;
2. Проблемы машиностроения и автоматизации.

5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины, электронные библиотечные системы:

1. <https://urait.ru/> — Образовательная платформа «Юрайт». Для вузов и ссузов;
2. <http://library.voenmeh.ru/> — Библиотека ВОЕНМЕХа — Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
3. <https://e.lanbook.com/> — ЭБС Лань.

Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
- <http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - Полнотекстовая электронная библиотека Российского фонда фундаментальных исследований.

Информационные справочные системы:

1. Техэксперт – Информационный портал технического регулирования: Нормы, правила, стандарты РФ;
2. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=457 - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/>- КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

5.5. Программное обеспечение:

не требуется.

5.6. Информационные технологии:

взаимодействие с обучающимися посредством ЭИОС Moodle БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Лекционные занятия:

специализированные требования по оборудованию отсутствуют; аудитория с посадочными местами по количеству студентов; доска.

6.2. Практические занятия:

1. Проектор.

6.3. Прочее:

1. рабочее место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет;
2. рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде.

Аннотация рабочей программы

Дисциплина **МЕТОДЫ И СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ И СИСТЕМ** является дисциплиной **части, формируемой участниками образовательных отношений блока 1**, программы подготовки по направлению *09.04.04 Программная инженерия*. Дисциплина реализуется на факультете *О Естественнотехнический БГТУ "ВОЕНМЕХ"* им. Д.Ф. Устинова кафедрой *О7 Информационные системы и программная инженерия*.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ПСК-2.1 способность выполнить постановку новых задач анализа и синтеза новых проектных решений.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с методами и средствами автоматизации производственных процессов на высокотехнологичных предприятиях радиоэлектронной и приборостроительной отрасли.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- отчет по практическому заданию;
- домашнее задание;
- курсовая работа;
- вопросы к экзамену.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 5 з.е., **180 ч**. Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**17 ч.**), практические занятия (**17 ч.**), самостоятельная работа студента (**146 ч**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 180 ч., из них 34 ч. аудиторных занятий, и 146 ч., отведенных на самостоятельную работу студента.

Рекомендации по распределению учебного времени по видам самостоятельной работы и разделам дисциплины приведены в таблице.

Контроль освоения дисциплины производится в соответствии с Положением о текущем, рубежном контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Формы контроля и критерии оценивания приведены в приложении 3 к Рабочей программе.

Наименование работы	Рекомендуемая литература	Трудоемкость, час.
Раздел 1. Промышленные технологии: понятия, классификация и пути развития.		
Изучение теоретического материала дисциплины	. Инновационный менеджмент: Москва: Юрайт, 2022 (1-3) . Современные технологии автоматизации: М.: СТА-ПРЕСС, 1996 (все)	40
Домашнее задание		20
Подготовка к текущему контролю		7
Итого по разделу 1		67
Раздел 2. Автоматизация технологических процессов и производств.		
Изучение теоретического материала дисциплины	. Современные технологии автоматизации: М.: СТА-ПРЕСС, 1996 (все) В. Ю. Шишмарёв. . Автоматика: Москва: Юрайт, 2020 (1-3) Г. Г. Сазонов. . Основы автоматического управления: Старый Оскол: ТНТ, 2020 (1,2) А. А. Иванов. . Автоматизация технологических процессов и производств: М.: Форум, 2011 (все)	50
Домашнее задание		20
Подготовка к текущему контролю		9
Итого по разделу 2		79

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Фонд оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения по данной дисциплине, включают в себя:

- диагностическая работа
- домашнее задание;
- отчет по практическому заданию;
- курсовая работа;
- вопросы к экзамену;
- экзамен.

Критерии оценивания

Диагностическая работа

Диагностическая работа проводится в форме теста в ЭИОС Moodle:

- при правильном ответе менее чем на 60% вопросов - не аттестация;
- при правильном ответе на 60% вопросов и более - аттестация.

Домашнее задание

Отчёт по домашнему заданию д.б. оформлен в соответствии требованиями: содержать титульный лист, задание, основную часть, заключение (выводы), список использованных источников.

Отчет по практическому заданию

Отчёт по практическому заданию д.б. оформлен в соответствии требованиями: содержать титульный лист, задание, основную часть, заключение (выводы), список использованных источников.

Курсовая работа

Отчёт по курсовой работе д.б. оформлен в соответствии требованиями: содержать титульный лист, содержание, задание, основную часть, заключение (выводы), список использованных источников. Задание на КР выполнено полностью, ПЗ оформлена в соответствии с требованиями, КР защищён - "отлично".

Задание на КР выполнено полностью, но с некритичными замечаниями, ПЗ оформлена в соответствии с требованиями, но с некоторыми отклонениями, КР защищён - "хорошо".

Задание на КР выполнено, но со значительными замечаниями, ПЗ оформлена с погрешностями, КР защищён - "удовлетворительно".

Задание на КР не выполнено, или/и не оформлен отчёт - "не сдано".

Вопросы к экзамену

1. Значение промышленных технологических инноваций. Научно-технический прогресс и конкурентоспособность технологий.
2. Классификация промышленных технологий по уровню применения: микро-, макро- и глобальные технологии.
3. Основы и производственные возможности современных промышленных технологий.
4. Роль промышленных технологий и технологической инфраструктуры в современном производстве.
5. Научоемкая промышленная продукция. Интеграция в мировой рынок наукоемкой продукции.
6. Влияние технического прогресса на создание принципиально новых промышленных технологий.
7. Схемы появления новых промышленных технологий.
8. Научоемкие промышленные технологии, их роль и значение в современном промышленном производстве.
9. Инвариантные технологии инновационных проектов.
10. Перспективы и прогнозирование развития промышленных технологий.
11. Организационные технологии проектирования производственных систем.
12. Нормативная база проектирования.
13. CAD-системы.
14. САМ-системы.
15. СИМ-системы.
16. Технологии автоматизированного управления объектами и производствами.
17. Локальные системы управления.

18. Компьютеризированное управление технологическим оборудованием.
19. Гибкие производственные системы.

Экзамен

Экзамен проводится в очной форме, путём устного ответа на два вопроса из перечня вопросов к экзамену по билету.

Полные ответы на оба вопроса с демонстрацией дополнительных знаний - "отлично".

Полные ответы на оба вопроса без демонстрации дополнительных знаний - "хорошо".

Ответы на оба вопроса без демонстрации дополнительных знаний с некритическими ошибками - "удовлетворительно".

Отсутствие ответа на один вопрос, ответы на оба вопроса с принципиальными ошибками - "не сдано".

Отсутствие на экзамене - "неявка".

Паспорт фонда оценочных средств

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лекции	Практические занятия		ПСК-2.1	
6	11	Раздел 1. Промышленные технологии: понятия, классификация и пути развития.	82	15	7	8	67	45	Вопросы к экзамену, Домашнее задание, Курсовая работа, Отчет по практическому заданию
6	11	Раздел 2. Автоматизация технологических процессов и производств.	98	19	10	9	79	55	Вопросы к экзамену, Домашнее задание, Курсовая работа, Отчет по практическому заданию
Всего за 11 семестр			180	34	17	17	146	100	
Всего по дисциплине			180	34	17	17	146	100	

Оценочные материалы по дисциплине МЕТОДЫ И СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ И СИСТЕМ

ПСК-2.1 - Способен выполнить постановку новых задач анализа и синтеза новых проектных решений

Вопросы открытого типа:

- № 1 Автоматизация – это.....
- № 2 Назовите основные цели автоматизации производства
- № 3 Автоматизация технологических процессов – это.....
- № 4 Автоматизированная система управления или АСУ – это....
- № 5 Дайте определение автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУТП)
- № 6 Определить время производственного цикла изготовления партии изделий при последовательном сочетании сборочных операций. Количество изделий в партии - 500 штук, нормы штучного времени на отдельных операциях составляют:

$T_{шт1} = 2,4$ мин., $T_{шт2} = 6,2$ мин., $T_{шт3} = 4,2$ мин., $T_{шт4} = 4,2$ мин., $T_{шт5} = 0,8$ мин., $T_{шт6} = 2,2$ мин., $T_{шт7} = 5$ мин., $T_{шт8} = 0,8$ мин., $T_{шт9} = 2,2$ мин., $T_{шт10} = 1,6$ мин.

- № 7 Определить время производственного цикла изготовления партии изделий при параллельном сочетании сборочных операций. Количество изделий в партии - 500 штук, нормы штучного времени на отдельных операциях составляют:

$T_{шт1} = 2,4$ мин., $T_{шт2} = 6,2$ мин., $T_{шт3} = 4,2$ мин., $T_{шт4} = 4,2$ мин., $T_{шт5} = 0,8$ мин., $T_{шт6} = 2,2$ мин., $T_{шт7} = 5$ мин., $T_{шт8} = 0,8$ мин., $T_{шт9} = 2,2$ мин., $T_{шт10} = 1,6$ мин.

- № 8 Определить время производственного цикла изготовления партии изделий при параллельно-последовательном сочетании сборочных операций. Количество изделий в партии - 800 штук, нормы штучного времени на отдельных операциях составляют:

$T_{шт1} = 0,4$ мин., $T_{шт2} = 1,2$ мин., $T_{шт3} = 6,2$ мин., $T_{шт4} = 4,8$ мин., $T_{шт5} = 1,8$ мин., $T_{шт6} = 2,2$ мин., $T_{шт7} = 4,2$ мин., $T_{шт8} = 0,8$ мин., $T_{шт9} = 1,2$ мин., $T_{шт10} = 1,6$ мин.

- № 9 Определить норму штучного времени и сменную норму выработки на операции сборки изделий, если

$T_{пз} = 12$ мин., $T_o = 20$ мин., $T_v = 6$ мин., $k_c = 8,5\%$

- № 10 Сборку узла изделия можно выполнять вручную или с помощью специального приспособления (оснастки). Определить более эффективный вариант сборочного процесса.

В первом варианте переменные расходы составляют $B_1 = 210$ руб., постоянные расходы $\Gamma_1 = 3000$ руб. в год.

Во втором варианте сборки:

$B_2 = 60$ руб., $\Gamma_2 = 10000$ руб.

Производственная программа составляет $N = 400$ узлов.

Вопросы закрытого типа:

- № 1 Автомат это - ...
- а) машина, которая автоматически выполняет один рабочий цикл и для его повторения требуются действия рабочего;
- б) это машина, на которой все работы неоднократно осуществляются без участия человека, т.е. автоматически;
- в) машина, которой управляет оператор в ручном режиме;
- г) машина для работы с тяжеловесными грузами.
- № 2 Что представляет собой производственный процесс?
- а) совокупность взаимосвязанных основных, вспомогательных и обслуживающих процессов труда и естественных процессов, в результате которых исходные материалы преобразуются в

готовые изделия;

б) организация производства;

в) работа в производственном помещении

№ 3 Что относится к основным процессам производства?

а) процессы, в ходе которых происходит непосредственное изготовление составных частей изделий и готовых изделий в целом;

б) работа в производственных цехах;

в) план выпуска изделий, составляющих программу выпуска и соответствующих специализации завода.

№ 4 Что относится к вспомогательным процессам?

а) дискретные процессы;

б) процессы, связанные с изготовлением материалов и изделий, которые потребляются на предприятии в основном производстве;

в) процессы непромышленных предприятий.

№ 5 Что относится к обслуживающим процессам?

а) процессы, связанные с оказанием производственных услуг основному производству – транспортировка, складирование и выдача всех материалов и полуфабрикатов в производство, накопление и обработка научно-технической информации, процессы лабораторных испытаний и анализов;

б) процессы, связанные с изготовлением материалов и изделий, которые потребляются на предприятии в основном производстве;

в) для машиностроительных предприятий.

№ 6 Укажите соответствие основных типов организации производства и степени автоматизации производственных процессов

1. Массовое

2. Серийное

3. Единичное

А. Низкая степень автоматизации, высокая степень использования ручного инструмента и универсального оборудования

В. Высокая степень или полная автоматизации, исключение использования ручного инструмента, применение высокоавтоматизированного и автоматического оборудования, автоматических линий и т.п.

С. Средняя и сравнительно высокая степень автоматизации, средняя степень использования ручного инструмента, сочетание автоматизированного и универсального оборудования

№ 7 Принцип параллельности это....?

а) одновременность (параллельность) выполнения операций и частей производственного процесса;

б) пространственное сближение операций;

в) одновременный контроль за несколькими технологическими процессами

№ 8 В сравнении с неавтоматизированным производством при автоматизации производства количество необходимой для производственного процесса информации, представленной работнику в явном виде...

- а) уменьшается;
- б) возрастает;
- в) остается неизменным.

№ 9 Принцип прямоточности это....?

- а) непрерывность работы рабочих и оборудования в течение производственного цикла;
- б) пространственное сближение операций и стадий процесса, обеспечение кратчайшего пути прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса, исключаящее возвратные движения предмета труда в процессе производства;
- в) часть непрерывного производственного процесса.

№ 10 Классификация автоматизированного технологического оборудования по типам циклов работы во времени учитывает следующие возможные виды сочетания технологических операций...

- а) однократные и многократные;
- б) параллельные, перпендикулярные, угловые;
- в) последовательные, параллельные, параллельно-последовательные