МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Глазовский инженерно-экономический институт (филиал) Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова» (ГИЭИ (филиал) ФГБОУ ВО «ИжГТУ имени М.Т. Калашникова»)

УТВЕРЖДАЮ
Директор
М.А.Бабушкин
2022

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ Электроника и микропроцессорная техника

направление подготовки: 15.03.05 – Конструкторско-технологическое обеспечение машино-строительных производств

направленность (профиль): Технология машиностроения

уровень образования: бакалавриат

форма обучения: очная

общая трудоемкость дисциплины составляет: 4 зачетные единицы

Кафедра «Машиностроение и информационные технологии»

Составитель: Федоров Александр Борисович

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и рассмотрена на заседании кафедры.

Протокол от 21.05.2022 г. № 5

Заведующий кафедрой

А.Г. Горбушин

21.05.2022 г.

СОГЛАСОВАНО

Количество часов рабочей программы и формируемые компетенции соответствуют учебному плану по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль «Технология машиностроения».

Протокол заседания учебно-методической комиссии от 25 мая 2022 г. № 2

Председатель учебно-методической комиссии ГИЭИ

Руководитель образовательной программы

21.05.2022 г.

АННОТАЦИЯ К ДИСЦИПЛИНЕ

Направление (специальность) подготовки Направленность (профиль/программа/специа лизация) Место дисциплины Место дисциплины Место дисциплины Часть, формируемая участниками образовательных отношений Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины Компетенции, формируемая дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Компетенции (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Знать: технологические основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины знать: технологические оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих мест механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование техническог и технологические проблемы, возникающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации и механизации и механизации и механизации и механизации и механизации и механиз
Направленность (профиль/программа/специа лизация) Место дисциплины Часть, формируемая участниками образовательных отношений Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины 1. Освоение теоретических основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка продукции и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства; разрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
филь/программа/специа лизация) Место дисциплины Часть, формируемая участниками образовательных отношений Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины 1. Освоение теоретических основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих мест механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработих мест механообрабатывающего производства; разработих планировок рабочих мест жеханообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
Место дисциплины
Место дисциплины Часть, формируемая участниками образовательных отношений Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины 1. Освоение теоретических основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины 1. Освоение теоретических основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывающего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
 Трудоемкость (з.е. / часы) Цели изучения дисциплины Посвоение теоретических основ микропроцессорной техники Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
 Цели изучения дисциплины 1. Освоение теоретических основ микропроцессорной техники 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров 3 нать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) 3 уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывающего производства; решать технические и технологическог уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
раметрах и характеристиках микропроцессоров Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
мые в результате освоения дисциплины ботки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
мые в результате освоения дисциплины ботки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
новное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
производства и принципы его работы (ПК 5.1) Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатывающего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства (ПК 5.3)
средствами автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатывающего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
щего производства; разрабатывать планировки рабочих мест механообрабатывающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
вающего производства; решать технические и технологические проблемы, возникающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
никающие на рабочих местах механообрабатываюшего производства (ПК 5.2) Владеть: обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
рабочих мест механообрабатывающего производства; разработка планировок рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
рабочих мест механообрабатываюшего производства; разработка технических заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
заданий на проектирование средств автоматизации и механизации рабочих мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
мест механообрабатываюшего производства (ПК 5.3)
Солержание лисциплины
V повни представления инфисируальный Ryonii и вимони
(основные разделы и темы) Уровни представления цифровых устройств. Входы и выходы микросхем. Операции над двоичными числами. Логические эле-
микросхем. Операции над двоичными числами. Яогические элементы. Шифраторы и дешифраторы. Мультиплексоры и демуль-
типлексоры. Кодеры и декодеры. Триггеры. Счетчики. Регистры.
ЦАП и АЦП. Классификация микропроцессоров.
The state of the s
Форма промежуточной ат- Зач
тестации

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

Цели преподавания дисциплины:

- 1. Освоение теоретических основ электротехники.
- 2. Приобретение знаний о конструкциях, принципах действия, параметрах и характеристиках основных типов электротехнических устройств.

Основные задачи курса:

- 1. Формирование у студентов необходимых знаний основных электротехнических законов и методов анализа электрических и магнитных цепей.
- 2. Усвоение принципов действия, свойств, областей применения и потенциальных возможностей основных электротехнических устройств и электроизмерительных приборов.

2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

В результате освоения дисциплины у студента должны быть сформированы:

Знания, приобретаемые в ходе изучения дисциплины

№ n/n	Знания
1	основные законы электротехники для электрических и магнитных цепей;
2	основные типы электрических машин и трансформаторов и области их примене-
	ния;
3	методы измерения электрических и магнитных величин;
4	принципы работы основных электрических машин и аппаратов, их рабочие и пус-
	ковые характеристики;
5	принципы работы типовых электронных схем

Умения, приобретаемые в ходе изучения дисциплины

№ n/n	Умения
1	разрабатывать принципиальные электрические и электронные схемы;
2	проектировать типовые электрические и электронные устройства

Навыки, приобретаемые в ходе изучения дисциплины

№ n/n	Навыки
1	работы с электротехнической аппаратурой и электронными устройствами.

Компетенции, приобретаемые в ходе освоения дисциплины

Компетенции	Индексы компетенций	Зна-	Уме-	Навы-
		ния	ния	ки
вать в проектировании технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства	ПК 5.1 Знать: технологию производства продукции в организации; методику разработки планировок рабочих мест механообрабатывающего производства; основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы	1-5		
	ПК 5.2 Уметь: выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства; устанавливать основные требования средствами автоматизации и механизации рабочих местмеханообрабатывающего производства; раз-		1-2	

	абатывать планировки рабочих мест меха-			Ì
je	ообрабатывающего производства; решать			
	ехнические и технологические проблемы,			
В	озникающие на рабочих местах механообра-			
6	батываюшего производства			
	ПК 5.3 Владеть: навыками конструирова-		1	Ī
	ния и проектных расчетов изделий маши-			
	ностроения, определения производствен-			
	ных затрат Владеть: обследование техни-			
	ческого и технологического уровня осна-			
	щения рабочих мест механообрабатываю-			
	щего производства; разработка планировок			
	рабочих мест механообрабатываюшего			
	производства; разработка технических за-			
	даний на проектирование средств автома-			
	тизации и механизации рабочих мест ме-			
	ханообрабатываюшего производства			l

3. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Дисциплина относится к специальным дисциплинам профессионального цикла (Часть, формируемая участниками образовательных отношений Блока 1. Дисциплины (модули) по выбору Б1.В.ДВ.02.01). Она непосредственно связана с дисциплинами: «Информатика», «Дискретная математика», «Электротехника и электроника».

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

4.1. Разделы дисциплины, виды учебной работы, формы текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

№ п/п	Раздел дисциплины. Форма промежуточной аттестации	Всего часов на раздел	Семестр		а (в ча	ение тру сах) по и работ гактная	Содержание само-		
	(по семестрам)	Be		лек	пр	лаб	КЧА	CPC	боты
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Уровни представления цифровых устройств	10	6	1	1	2		6	
2.	Входы и выходы микро- схем	10	6	1	1	2		6	
3.	Операции над двоичными числами	10	6	1	1	2		6	
4.	Простые логические эле- менты	10	6	1	1	2		6	
5.	Шифраторы и дешифра- торы	10	6	1	1	2		6	
6.	Мультиплексоры	10	6	1	1	2		6	
7.	Триггеры	14	6	2	2	4		6	
8.	Регистры	10	6	1	1	2		6	
9.	Асинхронные и синхро- асинхронные счетчики	10	6	1	1	2		6	
10.	Применение микросхем памяти	14	6	2	2	4		6	
	Применение микросхем ЦАП и АЦП	17	6	2	2	4		9	
	Классификация микро- процессоров	17	6	2	2	4		9	Защита домашней контрольной рабо- ты, защита лабора-

									торных работ
13.	Зачет	2	6	_	_	_	0,3	1,7	Вопросы к зачету
	Всего за семестр	144	6	16	16	32	0,3	78	
	Контроль							1,7	

4.2. Содержание разделов дисциплины и формируемые компоненты компетенций

№ п/п	Раздел дисциплины	Коды компе петен- тен- ции и инди- като- ров	Зна	Уме ния	Навы- ки	Форма теку- щего кон- троля
1.	Уровни представления цифровых устройств Трехуровневая модель цифровых устройств. Логиче- ская модель. Модель с задержками. Физическая мо- дель.	ПК-5.1, 5.2	1-5	1-2		
2.	Входы и выходы цифровых микросхем Микросхемы с использованием технологий ТТЛ, ТТЛШ, КМОП. Выход с двумя состояниями. Выход с открытым и закрытым коллектором. Выход с тремя состояниями. Объединение выходов цифровых микросхем. Классическая и шинная организация связей между микросхемами. Основные обозначения выводов микросхем.	ПК-5.1, 5.2	1-5	1-2		
3.	Операции над двоичными числами Двоичная, восьмеричная и шестнадцатеричная системы счисления. Представление натуральных, целых и вещественных числе в ЭВМ. Арифметические операции над двоичными числами в прямом, инверсном и дополнительном кодах.	ПК-5.1, 5.2	1-5	1-2		
4.	Простые логические элементы Инверторы. Повторители и буферы. Логические элементы И, И-НЕ, ИЛИ, ИЛИ-НЕ, Исключающее ИЛИ.	ПК-5.1, 5.2	1-5	1-2		
5.	Дешифраторы Таблица истинности дешифратора. Функции дешифратора. Примеры микросхем дешифраторов. Увеличение разрядности дешифратора. Селектирование кода на дешифраторах. Включение дешифратора как демультиплексора. Стробирование входных сигналов дешифратора. Объединение выходов дешифратора. Шифраторы Таблица истинности шифратора. Функции шифратора. Примеры микросхем шифраторов. Стандартное включение шифратора. Увеличение разрядности шифратора.	ПК-5.1, 5.2	1-5	1-2		
6.	Мультиплексоры Таблица истинности мультиплексора. Функции мультиплексора. Примеры микросхем. Увеличение разрядности мультиплексора. Временная диаграмма работы мультиплексора.		1-5	1-2		
7.	Триггеры Принцип работы и разновидности триггеров. Основные схемы включения триггеров. Основные области применения триггеров.		1-5	1-2		
8.	Регистры Параллельные и сдвиговые регистры. Таблицы истинности регистров. Организация конвейерной обработки данных. Накапливающий сумматор. Увеличение разрядности регистров.		1-5	1-2		

9.	Асинхронные и синхро-асинхронные счетчики Временная диаграмма асинхронного счетчика. Микросхемы асинхронных счетчиков. Таблица истинности асинхронных счетчиков. Увеличение разрядности счетчика. Делители частоты. Синхро-асинхронные счетчики.		1-5	1-2		
10.	Применение микросхем памяти Классификация микросхем памяти. Постоянная память. Карта прошивки ПЗУ. Расширение ПЗУ по адресу. Примеры применения микросхем ПЗУ. Проектирование микропрограммного автомата на основе ПЗУ. Классификация микросхем ОЗУ. ОЗУ как информационный буфер.	ПК-5.1, 5.2, 5.3	1-5	1-2	1	
11.	Применение микросхем ЦАП и АЦП. Типы ЦАП. Применение ЦАП. Уменьшение разрядности ЦАП. Генерация сигналов произвольной формы. Типы АЦП. Уменьшение разрядности входного кода АЦП. Аналоговый компаратор.	ПК-5.1, 5.2, 5.3	1-5	1-2	1	
12.	Классификация микропроцессоров. Классификация микропроцессоров и микроконтроллеров. Обзор современных микроконтроллеров различных фирм.	ПК-5.1, 5.2, 5.3	1-5	1-2	1	

4.3. Наименование тем практических занятий, их содержание и объем в часах

№ п/п	Темы и содержание практических занятий занятий	Кол-во часов
1	Операции над двоичными числами	4
2	Простые логические элементы	4
3	Мультиплексоры	4
4	Триггеры	4
	Всего за семестр	16

4.4. Наименование тем лабораторных занятий, их содержание и объем в часах

№ п/п	Темы и содержание лабораторных занятий	Кол-во часов
1	Изучение принципов синтеза аналоговых сигналов произвольной формы.	2
2	Исследование полупроводниковых диодов	2
3	Исследование биполярного транзистора	2
4	Исследование полевого транзистора	2
5	Исследование тиристора	2
6	Исследование фотоприборов	2
7	Исследование многокаскадного усилителя с обратной связью	2
8	Исследование операционного усилителя	2
9	Исследование LC- и RC-автогенераторов	2
19	Исследование логических элементов	2
11	Исследование двоичного счетчика и дешифратора	2
12	Изучение асинхронного и синхронного реверсивного счетчика	2
13	Изучение принципов построения и режимов работы основных типов	4
	триггеров	
14	Изучение принципов построения и режимов работы регистров	4
	Всего за семестр	32

5. Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине

Для контроля результатов освоения дисциплины проводятся:

- контрольная работа;
- тест;
- зачет.

Примечание: оценочные материалы приведены в приложении к рабочей программе дисциплины. Промежуточная аттестация по итогам освоения дисциплины – зачет.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИ-НЫ:

а) Основная литература

- 1. Нарышкин А.К. Цифровые устройства и микропроцессоры: учебное пособие/ А.К. Нарышкин: учебное пособие / А.К. Нарышкин. М.: Академия, 2006. 320 с. .
- 2. Безгулов Д.А. Цифровые устройства и микропроцессоры / Д.А. Безгулов, И.В. Калиенко. Ростов н/Д.: Феникс, 2006. 480 с..

б) Дополнительная литература

- 1.Беневоленский С.Б., Марченко А.Л. Основы электротехники/ учебное пособие для втузов.- М.: Издательство Физико-математической литературы, 2006.-568 с.
- 2. Марченко А.Л. Основы электроники / учебное пособие для вузов.-М.: ДМК Пресс, 2008.-296 с.
- 3.Опадчий Ю.Ф., Глудкин О.П., Гуров А.И. Аналоговая и цифровая электроника/ учебник для вузов. М.: Радио и связь.1998.
- 4. Электротехника и основы электроники. //Под ред. Глудкина О. П., Соколова Б. П. Учебник для вузов. М.: Высшая школа, 1993
- 5. Майер Р.В., Кощеев Г.В. Учебные экспериментальные исследования по электротехнике и электронике. Глазов: ГИЭИ, 2010. 72 с.
- 6. Майер Р.В. Основы электроники. Курс лекций: учебно-методическое пособие. Глазов: ГГПИ, 2011. 80 с.

в) Электронные ресурсы:

- 1. Нарышкин А.К. Цифровые устройства и микропроцессоры: учебное пособие/ А.К. Нарышкин: учебное пособие / А.К. Нарышкин. М.: Академия, 2006. 320 с. .— Режим доступа: http://www.iprbookshop.ru/15874— ЭБС «IPRbooks», по паролю
- 2. Марченко А.Л. Основы электроники / учебное пособие для вузов.-М.: ДМК Пресс, 2008.-296 с.— РЕЖИМ ДОСТУПА: HTTP://www.IPRBOOKSHOP.RU/17539.— ЭБС «IPRBOOKS», ПО ПАРОЛЮ

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ МОДУЛЯ

$\mathcal{N} \underline{o} \mathcal{N} \underline{o}$	Наименование оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения занятий			
Π/Π	с перечнем основного оборудования			
1	Мультимедийные лекционные аудитории 301,209. Оборудование: доска, ноутбук,			
	проектор, экран.			
2	Учебные аудитории для проведения практических и лабораторных занятий, груп-			
	повых и индивидуальных консультаций, оборудованные доской, столами, стулья-			
	ми (ауд. 307, 301, 203)			
3	Учебные аудитории для организации и проведения самостоятельной работы сту-			
	дентов, оборудованные доской, компьютерами с возможностью подключения к			

TT					/	200	20.4
сети «Инте	nuets	стопами	CTY	ипьями	lavπ	209	2041
CCIII ((IIIIIC	p1101//,	CI OJIAMIII,	U 1	y 21 D2111111 1	(u)A	200,	

Лист утверждения рабочей программы дисциплины на учебный год

Рабочая программа дисциплины (модуля) утверждена на ведение учебного процесса в учебном году:

Учебный год	« СОГЛАСОВАНО»: заведующий кафедрой, ответственной за РПД (подпись и дата)
2020- 2021	
2021 – 2022	
2022 - 2023	
2023 - 2024	
2024- 2025	