



Негосударственное частное образовательное
учреждение высшего образования
«Технический университет УГМК»



Директор
И.А. Лапин

15.07.2021

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ Автоматизация металлургических процессов

Закреплена за кафедрой	металлургии	
Учебный план	Направление 22.03.02 Металлургия Профиль подготовки "Металлургия цветных металлов"	
Квалификация	бакалавр	
Форма обучения	очная	
Общая трудоемкость	2 ЗЕТ	
Часов по учебному плану	72	Виды контроля в семестрах: зачеты 7
в том числе:		
аудиторные занятия	28	
самостоятельная работа	35	
часов на контроль	9	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>. <Семестр на курсе>)	7 (4.1)		Итого	
	УП	РП		
Неделя	9	4/6		
Вид занятий	УП	РП	УП	РП
Лекции	14	14	14	14
Лабораторные	14	14	14	14
Итого ауд.	28	28	28	28
Контактная работа	28	28	28	28
Сам. работа	35	35	35	35
Часы на контроль	9	9	9	9
Итого	72	72	72	72

Разработчик программы:

канд. техн. наук, доц. кафедры, Гольцев Владимир Арисович _____

Рабочая программа дисциплины

Автоматизация металлургических процессов

разработана в соответствии с ФГОС ВО:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования по направлению подготовки 22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ (уровень бакалавриата) (приказ Минобрнауки России от 04.12.2015 г. № 1427)

составлена на основании учебного плана:

Направление 22.03.02 Металлургия Профиль подготовки "Металлургия цветных металлов"
утвержденного учёным советом вуза от 23.09.2019 протокол № 6.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

металлургии

Протокол методического совета университета от 15.04.2021 г. № 3
Зав. кафедрой Лебедь А.Б., д-р техн. наук

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
Выработать у обучающегося способности сопровождать и эксплуатировать системы автоматизации металлургических объектов и технологий на основе изучения элементов теории автоматического регулирования, принципов построения систем и элементной базы средств контроля.	
1.1 Задачи	
Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций: -готовностью выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации.	
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.Б
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Метрология, стандартизация и сертификация
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Государственная итоговая аттестация
2.2.2	Преддипломная практика
2.2.3	Подготовка к процедуре защиты выпускной квалификационной работы
2.2.4	Процедура защиты выпускной квалификационной работы
3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
ОПК-7: готовность выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации	
Знать:	
Основы теории автоматического управления; Принципы построения систем автоматического управления технологическими процессами в металлургии; Общие сведения об устройствах получения технологической информации; Чувствительные элементы (датчики физических величин). Измерительные и корректирующие преобразователи; Основные и дополнительные погрешности датчика. Нормирующие преобразователи; Средства воздействия на процесс (регулирующие органы и исполнительные механизмы); Сигналы дистанционной передачи информации: аналоговые и дискретные. Естественный и унифицированный сигналы. Свойства объектов регулирования: емкость, инерционность, самовыравнивание, запаздывание; Типовые динамические звенья: пропорциональное, интегрирующее, идеальное и реальное дифференцирующие, аperiodическое первого порядка; Применение преобразования Лапласа к дифференциальному уравнению; Понятие о передаточной функции, передаточные функции типовых динамических звеньев. Концепция опорно-возмущенного движения А.М. Ляпунова, алгебраические и частотные критерии устойчивости АСР. Прямые показатели качества регулирования: максимальное динамическое отклонение, перерегулирование, время регулирования, статическая ошибка. Первичные измерительные преобразователи (датчики) для измерения важнейших технологических параметров – температуры, давления, уровня, расхода, состава вещества; Программируемые логические контроллеры; Исполнительные механизмы и регулирующие органы. Устройства человеко-машинного интерфейса; Основные типовые узлы автоматического управления (температуры, давления, соотношения расходов). Автоматика безопасности. ГОСТ 21404-85 «Автоматизация технологических процессов. Обозначения условные приборов и средств автоматизации в схемах».	
Уметь:	
Определять технологические объекты для систем автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Применять методику идентификации объекта регулирования. Определять параметры (идентифицировать) объекты автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Составлять математическую модель АСР с использованием типовых динамических звеньев; Использовать преобразование Лапласа для моделирования; Анализировать передаточную функцию; Использовать критерии устойчивости АСР; Выбирать типовые законы управления и рассчитывать их настройки; Характеризовать эффективность работы АСР прямыми методами оценки качества регулирования. Определять параметры (идентифицировать) объекты автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Составлять математическую модель АСР с использованием типовых динамических звеньев; Использовать преобразование Лапласа для моделирования; Анализировать передаточную функцию; Использовать критерии устойчивости АСР; Выбирать типовые законы управления и рассчитывать их настройки; Характеризовать эффективность работы АСР прямыми методами оценки качества регулирования.	
Владеть:	
Навыками формулировать технологические требования к системам автоматического регулирования металлургическими технологиями. Анализировать элементы линейных систем автоматического регулирования. Проектировать элементы и комплектовать типовые узлы АСР.	
В результате освоения дисциплины (модуля) обучающийся должен	
3.1	Знать:

3.1.1	1. Основы теории автоматического управления; Принципы построения систем автоматического управления технологическими процессами в металлургии; Общие сведения об устройствах получения технологической информации; Чувствительные элементы (датчики физических величин). Измерительные и корректирующие преобразователи; Основные и дополнительные погрешности датчика. Нормирующие преобразователи; Средства воздействия на процесс (регулирующие органы и исполнительные механизмы); Сигналы дистанционной передачи информации: аналоговые и дискретные. Естественный и унифицированный сигналы. Свойства объектов регулирования: емкость, инерционность, самовыравнивание, запаздывание; Типовые динамические звенья: пропорциональное, интегрирующее, идеальное и реальное дифференцирующие, апериодическое первого порядка; Применение преобразования Лапласа к дифференциальному уравнению; Понятие о передаточной функции, передаточные функции типовых динамических звеньев. Концепцию опорно-возмущенного движения А.М. Лягунова, алгебраические и частотные критерии устойчивости АСР. Прямые показатели качества регулирования: максимальное динамическое отклонение, перерегулирование, время регулирования, статическая ошибка. Первичные измерительные преобразователи (датчики) для измерения важнейших технологических параметров – температуры, давления, уровня, расхода, состава вещества; Программируемые логические контроллеры; Исполнительные механизмы и регулирующие органы. Устройства человеко-машинного интерфейса; Основные типовые узлы автоматического управления (температуры, давления, соотношения расходов). Автоматика безопасности. ГОСТ 21404-85 «Автоматизация технологических процессов. Обозначения условные приборов и средств автоматизации в схемах».
3.2	Уметь:
3.2.1	1. Определять технологические объекты для систем автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Применять методику идентификации объекта регулирования. Определять параметры (идентифицировать) объекты автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Составлять математическую модель АСР с использованием типовых динамических звеньев; Использовать преобразование Лапласа для моделирования; Анализировать передаточную функцию; Использовать критерии устойчивости АСР; Выбирать типовые законы управления и рассчитывать их настройки;
3.2.2	Характеризовать эффективность работы АСР прямыми методами оценки качества регулирования. Определять параметры (идентифицировать) объекты автоматического контроля, сигнализации, регулирования; Составлять математическую модель АСР с использованием типовых динамических звеньев; Использовать преобразование Лапласа для моделирования; Анализировать передаточную функцию; Использовать критерии устойчивости АСР; Выбирать типовые законы управления и рассчитывать их настройки;
3.2.3	Характеризовать эффективность работы АСР прямыми методами оценки качества регулирования.
3.3	Владеть:
3.3.1	1. Навыками формулировать технологические требования к системам автоматического регулирования металлургическими технологиями. Анализировать элементы линейных систем автоматического регулирования. Проектировать элементы и комплектовать типовые узлы АСР.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Ресурсы	Инте ракт.	Примечание
	Раздел 1. Общие сведения о системах автоматического регулирования							
1.1	Структура автоматической системы регулирования (АСР). Принципы автоматического регулирования. Показатели качества регулирования. Свойства объекта регулирования. Законы автоматического регулирования. Моделирование АСР. Синтез АСР. Исследование синтезированной АСР. /Лек/	7	6	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
1.2	Структура автоматической системы регулирования (АСР). Принципы автоматического регулирования. Показатели качества регулирования. Свойства объекта регулирования. Законы автоматического регулирования. Моделирование АСР. Синтез АСР. Исследование синтезированной АСР. /Лаб/	7	6	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	

1.3	Структура автоматической системы регулирования (АСР). Принципы автоматического регулирования. Показатели качества регулирования. Свойства объекта регулирования. Законы автоматического регулирования. Моделирование АСР. Синтез АСР. Исследование синтезированной АСР. /Ср/	7	16	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Ресурсы	Инте ракт.	Примечание
	Раздел 2. Технические средства получения первичной технологической информации							
2.1	Основные понятия о измерениях технологических параметров в металлургии. Получение информации о температуре, давлении, расходе, уровне и других параметрах процесса. Обработка технологической информации при помощи микропроцессорной техники. /Лек/	7	4	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
2.2	Основные понятия о измерениях технологических параметров в металлургии. Получение информации о температуре, давлении, расходе, уровне и других параметрах процесса. Обработка технологической информации при помощи микропроцессорной техники. /Лаб/	7	4	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
2.3	Основные понятия о измерениях технологических параметров в металлургии. Получение информации о температуре, давлении, расходе, уровне и других параметрах процесса. Обработка технологической информации при помощи микропроцессорной техники. /Ср/	7	9	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Ресурсы	Инте ракт.	Примечание
	Раздел 3. Типовые узлы систем автоматического регулирования металлургических агрегатов							
3.1	Основные типовые узлы управления. Автоматическое регулирование температуры в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование соотношения «топливо-воздух». Автоматическое регулирование давления в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование расхода и давления газа. Автоматические системы противоаварийной защиты. Совместное функционирование узлов систем автоматического регулирования. Современный автоматизированный горелочный комплекс. /Лек/	7	4	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	

3.2	Основные типовые узлы управления. Автоматическое регулирование температуры в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование соотношения «топливо-воздух». Автоматическое регулирование давления в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование расхода и давления газа. Автоматические системы противоаварийной защиты. Совместное функционирование узлов систем автоматического регулирования. Современный автоматизированный горелочный комплекс. /Лаб/	7	4	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	
3.3	Основные типовые узлы управления. Автоматическое регулирование температуры в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование соотношения «топливо-воздух». Автоматическое регулирование давления в рабочем пространстве печи. Автоматическое регулирование расхода и давления газа. Автоматические системы противоаварийной защиты. Совместное функционирование узлов систем автоматического регулирования. Современный автоматизированный горелочный комплекс. /Ср/	7	10	ОПК-7	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л 2.1 Л2.2 Л2.3		0	

4.1 Образовательные технологии

Кейс-анализ

Лекция-диалог

5. КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Комплект оценочных средств

Комплект оценочных средств по дисциплине, состоящий из материалов для текущего контроля и проведения промежуточной аттестации обучающихся, включая порядок проведения промежуточной аттестации, систему оценивания результатов промежуточной аттестации и критерии выставления оценок представлен в КОС дисциплины.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год	Эл.адрес
Л1.1	Сажин С. Г.	Приборы контроля состава и качества технологических сред	Санкт-Петербург: Лань, 2012	http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_cid=25&pl1_id=3552
Л1.2	Гаврилов А. Н., Пятаков Ю. В.	Системы управления химико-технологическими процессами: учебное пособие	Воронеж: Воронежский государственный университет инженерных технологий, 2014	https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=255898
Л1.3	Гаврилов А. Н., Пятаков Ю. В.	Системы управления химико-технологическими процессами: учебное пособие	Воронеж: Воронежский государственный университет инженерных технологий, 2014	https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=255899

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год	Эл.адрес
Л1.4	Мищенко С. В., Мордасов Д. М., Мордасов М. М.	Физические основы технических измерений: учебное пособие	Тамбов: Тамбовский государственный технический университет (ТГТУ), 2012	https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=277906

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год	Эл.адрес
Л2.1	Бигеев В. А., Вдовин К. Н., Колокольцев В. М., Салганик В. М.	Основы металлургического производства	Санкт-Петербург: Лань, 2017	https://e.lanbook.com/book/90165
Л2.2	Аносов В. Н., Кавешников В. М., Гуревич В. А.	Элементы автоматики и построение систем управления технологическими процессами на их основе: учебно-методическое пособие	Новосибирск: Новосибирский государственный технический университет, 2010	https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=228573
Л2.3	Оболенский Н. В., Осокин В. Л.	Практикум по теплотехнике: учебное пособие	Княгинино: Нижегородский государственный инженерно- экономический институт (НГИЭИ), 2010	https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=430983

6.3.1 Перечень программного обеспечения

6.3.1.1	Microsoft Windows
6.3.1.2	Microsoft Office (Access, Excel, Word, OneNote, Outlook, PowerPoint, Publisher, Skype for business)
6.3.1.3	Google Chrome
6.3.1.4	Mozilla Firefox
6.3.1.5	7-Zip

6.3.2 Перечень информационных справочных систем

6.3.2.1	Консультант-плюс
6.3.2.2	Единое окно доступа к информационным ресурсам

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Ауд. №	Назначение	Оснащение
Л308	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного, семинарского, практического типа, курсового проектирования, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации с использованием учебных мест с компьютерами.	Учебные места с компьютерами с выходом в интернет. Рабочее место преподавателя в составе стол, стул, тумба. Компьютер преподавателя с доступом в интернет, интерактивная доска с проектором. Моторизованный экран с потолочным проектором. Потолочная камера. Документ-камера. Настольный микрофон. Звуковая система.
228	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной	Учебные места (столы и стулья). Рабочее место преподавателя в составе стол, стул, тумба. Компьютер преподавателя с доступом в интернет, интерактивная LCD-панель. Моторизованный экран с потолочным проектором. Потолочная камера. Документ-камера. Настольный микрофон. Звуковая система.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

1. Изучение рабочей программы дисциплины.
2. Посещение и конспектирование лекций.
3. Обязательная подготовка к практическим занятиям.
4. Изучение основной и дополнительной литературы, интернет-источников.
5. Выполнение всех видов самостоятельной работы.

Эффективное освоение дисциплины предполагает регулярное посещение всех видов аудиторных занятий, выполнение плана самостоятельной работы в полном объеме и прохождение аттестации в соответствии с календарным учебным графиком.

Студенту рекомендуется ознакомиться со списком основной и дополнительной литературы. Доступ к информационным ресурсам библиотеки и информационно-справочным системам сети "Интернет" организован в читальном зале библиотеки со стационарных ПЭВМ, либо с личного ПЭВМ (ноутбука, планшетного компьютера или иного мобильного устройства) посредством беспроводного доступа при активации индивидуальной учетной записи.

Задания и методические указания к выполнению лабораторных работ составлены в соответствии с рабочей программой дисциплины автоматизация металлургических процессов и представлены в УМК дисциплины.

Лабораторный практикум направлен на углубленное изучение теоретического материала и на приобретение умения, навыков и опыта проведения эксперимента, анализа и обработки его результатов.

С целью оценки уровня освоения материала по каждой лабораторной работе составляется отчет, на основании которого проводится защита лабораторной работы.

Методические рекомендации к организации и выполнению самостоятельной работы составлены в соответствии с рабочей программой дисциплины автоматизация металлургических процессов и представлены в УМК дисциплины.

Самостоятельная работа студентов включает освоение теоретического материала, подготовку к выполнению заданий практических занятий, и подготовку к зачету.

Методические рекомендации по организации образовательного процесса для обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

При необходимости программа дисциплины может быть адаптирована для инклюзивного обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и необходимых специальных условий их обучения.

При наличии в группе студентов с ограниченными возможностями здоровья возможно использовать адаптивные технологии.

Для студентов с ограниченным слухом:

- использование разнообразных дидактических материалов (карточки, рисунки, письменное описание, схемы и т.п.) как помощь для понимания и решения поставленной задачи;
- использование видеоматериалов, которые дают возможность понять тему занятия и осуществить коммуникативные действия;
- выполнение проектных заданий по изучаемым темам.

Для студентов с ограниченным зрением:

- использование фильмов с возможностью восприятия на слух даваемой в них информации для последующего ее обсуждения;
- использование аудиоматериалов по изучаемым темам, имеющимся на кафедре;
- индивидуальное общение с преподавателем по изучаемому материалу;
- творческие задания по изучаемым темам или по личному желанию с учетом интересов обучаемого.