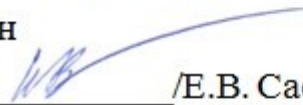


Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Максимов Алексей Борисович  
Должность: директор департамента по образовательной политике  
Дата подписания: 13.09.2023 17:24:34  
Уникальный программный ключ:  
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

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

УТВЕРЖДАЮ

Декан



/Е.В. Сафонов/

«20» июня 2020 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**«Автоматизация металлургических процессов»**

Направление подготовки  
**22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ**

ОП (профиль): **«Инновации в металлургии»**

Квалификация (степень) выпускника  
**Бакалавр**

Форма обучения  
**Заочная**

Москва 2020 г.

## 1. Цели освоения дисциплины

### 1. Цели освоения дисциплины

**ЦЕЛЮ** преподавания дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» является обучение студентов методам, правилам и способам контроля основных технологических параметров металлургических агрегатов для выбора рациональных характеристик устройств автоматического контроля.

К основным задачам освоения дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» следует отнести:

- дать основы теории автоматического регулирования и управления, их приложение к эксплуатации приборов и средств автоматизации металлургического производства;
- ознакомить с применением микропроцессорной техники, автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУ ТП) и автоматизированными системами управления производством (АСУ П) в металлургическом производстве.

### 2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата

Дисциплина «Автоматизация технологических процессов в металлургии» относится к числу профессиональных учебных дисциплин вариативной части базового цикла основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «Автоматизация технологических процессов в металлургии» взаимосвязана со следующими дисциплинами ООП:

*В базовой части:*

- Математика;
- Информатика;
- Электротехника и электроника;
- Металлургические технологии;

*В вариативной части:*

- Основы технологических процессов в металлургии;
- Оборудование прессовых, прокатных и волочильных цехов;
- Теория и технология прокатки металлов;
- АСУ технологических процессов;

*В дисциплинах по выбору:*

- Специальные технологии пластического деформирования в металлургических производствах;
- Агрегаты для совмещенного производства проката.

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

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

<b>Код компетенции</b>	<b>В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать</b>	<b>Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине</b>
<b>ОПК-7</b>	готовность выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации	<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации; основные правила и способы контроля и измерения теплотехнических параметров металлургического производства.</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации; устанавливать нормы точности измерений и выбирать средства измерения и автоматизации для реализации заданных функций и управления металлургическими процессами и оборудованием.</li> </ul> <p><b>владеть:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами; методами фиксации, переработки и передачи информации для осуществления контроля, регулирования и управления автоматизированными линиями металлургического производства; методами измерения электрических и неэлектрических величин типовыми средствами измерений.</li> </ul>
<b>ПК-5</b>	способность выбирать и применять соответствующие методы моделирования физиче-	<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных</li> </ul>

	ских, химических и технологических процессов	библиотек и ресурсов сети Интернет; <b>уметь:</b> – критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования; <b>владеть:</b> – основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования, оформлением отчетов и документов по научно-исследовательской деятельности.
<b>ПК-10</b>	способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке	<b>знать:</b> – структуру и перспективы развития металлургического производства; <b>уметь:</b> – оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов; <b>владеть:</b> – вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.

#### 4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, т.е. 180 академических часов (из них 162 часа – самостоятельная работа студентов).

На четвертом курсе в 8 семестре выделяются 18 часов на аудиторную работу студентов: лекции – 6 часов, лабораторные занятия – 4 часа; семинары и практические занятия – 8 часов; самостоятельная работа – 162 часа. Форма контроля - зачет.

#### Содержание разделов дисциплины

##### **Основы теории автоматического управления.**

Понятие автоматического управления; состав и структура автомата. Принципы автоматического управления. Проблемы современной теории автоматического управления. Типы и классификация систем автоматического управления (САУ).

Анализ непрерывных линейных САУ; способы описания (уравнения состояния, передаточные функции, структурные схемы) и характеристики линейных систем; управляемость и наблюдаемость системы; оценки качества регулирования и устойчивости.

Анализ линейных импульсных САУ; понятие дискретного (прерывистого) автоматического управления; описание импульсных систем во временной и частотной областях.

Анализ линейных импульсных САУ; понятие дискретного (прерывистого) автоматического управления; описание импульсных систем во временной и частотной областях; цифровое управление, описание и характеристики цифрового регулятора.

Адаптивные системы. Понятие автоматического управления; состав и структура автомата.

Принципы автоматического управления.

Проблемы современной теории автоматического управления. Типы и классификация систем автоматического управления (САУ).

*Элементарные динамические звенья, их соединение и устойчивость.  
Исследование модели САУ с помощью преобразования Лапласа.*

#### **Управление техническими системами.**

Особенности металлургического производства как объекта управления. Цель, задачи и стадии проектирования САУ и АСУТП

Измерение основных технологических параметров в металлургии. Исполнительные механизмы и регулирующие органы. Функциональные схемы АСУТП.

Понятие оптимальных систем управления техническими объектами. Целевая функция оптимального автоматического управления и методы ее оптимизации.

Математическое описание систем управления. Модели динамических управляемых объектов. Технические средства САУ и их классификация по функциональному назначению. Микропроцессоры в технических системах управления.

*Исследование тиристорного регулятора напряжения.  
Исследование релейного регулятора.*

*Структура и содержание дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» по срокам и видам работы отражены в Приложении 1.*

## **5. Образовательные технологии**

Методика преподавания дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» и реализация компетентного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных и внеаудиторных занятий: лекции, внеаудиторная самостоятельная работа. Использование средств электронного обучения, работа в Интернете, методы активного обучения; Необходимо использовать активные и интерактивные формы обучения (разбор конкретных ситуаций, обсуждение отдельных разделов дисциплины). В сочетании с внеаудиторной работой это способствует формированию и развитию профессиональных навыков обучающихся.

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

В курсе лекций преподается постоянно обновляемый материал, заимствованный из различных источников – научных статей, монографий, и т.д., что позволяет сочетать теоретический материал с актуальными практическими примерами, пробуждая у студентов интерес к усвоению знаний.

В течение семестра осуществляется текущий контроль освоения дисциплины в форме коллоквиума и устного опроса по тематике предшествующих занятий.

Индивидуальная работа. Индивидуальная работа выполняется в форме рефератов. Цель работы: освоить методику работы с научной литературой: научиться анализировать статистические и научные данные. Способы реализации: изучение и анализ научных статей и официальной статистики в специализированных журналах: «Известия ВУЗов. Черная металлургия»; «Сталь»; «Новости черной металлургии за рубежом»; «Чёрные металлы»; «Электрометаллургия»; «Металлург»; «Металлургия и литьё Украины»; интернет ресурсов: [steeluniversity.org](http://steeluniversity.org); [elibrary.ru](http://elibrary.ru); [academic.ru](http://academic.ru), [emchezgia.ru](http://emchezgia.ru); научных трудов конференций по металлургии и материаловедению. Индивидуальная работа предполагает также участие студента в СНТК.

Оценочные средства составляются преподавателем самостоятельно при ежегодном обновлении банка средств. Количество вариантов зависит от числа обучающихся.

Самостоятельная работа студентов. Время, планируемое на самостоятельную работу, используется в основном для самостоятельной проработки содержания разделов дисциплины.

Самостоятельная работа студентов (СРС) включает:

- изучение и конспектирование литературы в соответствии с программой курса;
- подготовку к практическим занятиям в соответствии с программой курса;
- работу с Internet -источниками;
- подготовку к текущему контролю, проводимому в течение семестра;
- подготовку к зачету.

Все формы самостоятельной работы студентов обеспечиваются наличием вычислительной техники с Internet-подключением и лицензионным программным обеспечением, а также учебно-методической и справочной литературой по изучаемой дисциплине. Для обеспечения выполнения студентами самостоятельного изучения теоретических вопросов предложена рекомендуемая литература и перечень источников в сети Internet.

При изучении дисциплины используются активные методы привлечения студентов к самостоятельной творческой деятельности. Элементы творчества являются обязательными при выполнении лабораторных работ и при работе на лекциях.

*Образцы вопросов для проведения зачета, контрольные вопросы для проведения текущего контроля успеваемости, приведены в Приложении 2.*

## 6.1. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

### 6.1.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

В результате освоения дисциплины (модуля) формируется следующая компетенция:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать
<b>ОПК-7</b>	готовность выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации
<b>ПК-5</b>	способность выбирать и применять соответствующие методы моделирования физических, химических и технологических процессов
<b>ПК-10</b>	способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке

В процессе освоения образовательной программы данные компетенции, в том числе их отдельные компоненты, формируются поэтапно в ходе освоения обучающимися дисциплин (модулей), практик в соответствии с учебным планом и календарным графиком учебного процесса.

### 6.1.2. Описание показателей и критериев оценивания компетенции, формируемой по итогам освоения дисциплины (модуля), описание шкал оценивания

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

<b>ОПК-7:</b> готовность выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации				
Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
<b>знать:</b> – основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации; основные правила и способы контроля и измерения теплотехнических параметров металлургического производства.	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие следующих знаний: <u>основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации</u>	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: <u>основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации.</u> Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знания-	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих знаний: <u>основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации,</u> но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитиче-	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих знаний: <u>основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации,</u>

		ми при их переносе на новые ситуации	ских операциях	свободно оперирует приобретенными знаниями
<p><b>уметь:</b></p> <p>– использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации; устанавливать нормы точности измерений и выбирать средства измерения и автоматизации для реализации заданных функций и управления металлургическими процессами и оборудованием.</p>	<p>Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет: <u>использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации</u></p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих умений: <u>использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации</u>. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений, по ряду показателей, обучающийся испытывает затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих умений: <u>использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации</u>. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих умений: <u>использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации</u>. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности</p>
<p><b>владеть:</b></p> <p>– навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами; методами фиксирования, переработки и передачи информации для осуществления контроля, регулирования и управления автоматизированными линиями металлургического производства; методами измерения электрических и неэлектрических величин типовыми средствами измерений.</p>	<p>Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет: <u>навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами</u></p>	<p>Обучающийся владеет: <u>навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами</u>, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает затруднения при применении навыков в новых ситуациях</p>	<p>Обучающийся частично владеет: <u>навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами</u>, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации</p>	<p>Обучающийся в полном объеме владеет: <u>навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами</u>, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности</p>

**ПК-5: способность выбирать и применять соответствующие методы моделирования физических, химических и технологических процессов**

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
<p><b>знать:</b></p> <p>– методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет;</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие следующих знаний: <u>методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет</u></p>	<p>Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: <u>методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет</u>. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний,</p>	<p>Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих знаний: <u>методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет</u>,</p>	<p>Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих знаний: <u>методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет</u></p>



	<i>нет</i>	по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации	но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях	<i>тек и ресурсы сети Интернет</i> , свободно оперирует приобретенными знаниями
<b>уметь:</b> – критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования;	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет: <u>критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования</u>	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих умений: <u>критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования</u> . Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие следующих умений: <u>критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования</u> . Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации	Обучающийся демонстрирует полное соответствие следующих умений: <u>критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования</u> . Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности
<b>владеть:</b> – основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования, оформлением отчетов и документов по научно-исследовательской деятельности.	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет: <u>основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования</u>	Обучающийся владеет: <u>основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования</u> , допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях	Обучающийся частично владеет: <u>основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования</u> , навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации	Обучающийся в полном объеме владеет: <u>основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования</u> , свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности

**ПК-10: способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и металлообработке**

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
<b>знать:</b> – структуру и перспективы развития металлургического производства;	Обучающийся не знает или в недостаточной степени знает: <u>структуру и перспективы развития металлургического производства</u>	Обучающийся знает: <u>структуру и перспективы развития металлургического производства</u> , допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях	Обучающийся частично знает: <u>структуру и перспективы развития металлургического производства</u> , навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации	Обучающийся в полном объеме знает: <u>структуру и перспективы развития металлургического производства</u> , свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности
<b>уметь:</b> – оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов;	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет: <u>оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов</u>	Обучающийся умеет: <u>оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов</u> , допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает значительные	Обучающийся частично умеет: <u>оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов</u> , навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения	Обучающийся в полном объеме умеет: <u>оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов</u> , свободно приме-

		затруднения при применении навыков в новых ситуациях	при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации	няет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности
<b>владеть:</b> – вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет: <u>вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП</u>	Обучающийся владеет: <u>вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.</u> допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей. Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях	Обучающийся частично владеет: <u>вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.</u> навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе умений на новые, нестандартные ситуации	Обучающийся в полном объеме владеет: <u>вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.</u> свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности

Шкалы оценивания результатов промежуточной аттестации и их описание.

### Форма промежуточной аттестации: зачет.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме зачёта проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра.

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

Фонды оценочных средств, представлены в Приложении 2 к рабочей программе.

## 7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### а) основная литература

1. Автоматизация металлургических производств [электронный ресурс] : электрон. учебн.-метод. комплекс дисциплины / В.А. Осипова [и др.] ; Сиб. федерал. ун-т. – Красноярск: ИПК СФУ, 2008. – on-line. URL : <http://files.lib.sfu-kras.ru/ebibl/umkd/218/> (дата обращения 18.10.2014). – Режим доступа : свободный.
2. Васильева Т.Ю., Чиченева О.Н. 3-D моделирование с помощью системы автоматизированного проектирования Autocad : Учебное пособие для металлургов. – М.: МИСиС, 2012. – 33с.

### б) дополнительная литература

1. Строительные машины и основы автоматизации [электронный ресурс] : электрон. учебн.-метод. комплекс дисциплины / Р.Т. Емельянов [и др.] ; Сиб. федерал. ун-т. – Красноярск: ИПК СФУ, 2007. – on-line. URL : <http://files.lib.sfu-kras.ru/ebibl/umkd/369/> (дата обращения 18.10.2014). – Режим доступа : свободный.
2. Математические основы теории автоматического управления. Под ред. Чемоданова Б.К. В 3-х томах. Том 1. М.: МГТУ, 2006г., 552 с.
3. Алексеев. П.Л. Основы автоматизированного проектирования. Применение Mathcad для инженерных расчетов. – ЭПИ МИСиС, 2010.
4. Математические основы теории автоматического управления. Под ред. Чемоданова Б.К. В 3-х томах. Том 1. М.: МГТУ, 2006г., 552 с.
5. Шишмарев В.Ю. Автоматика. М.: Издательский центр «Академия», 2005г., 288 с.
6. Системы автоматизированного управления электроприводами. Уч.пособие / Гульков Г.И., Петренко Ю.Н., Раткевич Е.П. и др. под общ.редакцией Петренко Ю.Н. Минск : Новое знание, 2007г.
7. Информационно-измерительная техника и электроника. / Под общ. ред. Раннева Г.Г. М.: Издательский центр «Академия», 2006г., 512с.
8. Белов М.П. и др. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. М.: Изд.Центр «Академия», 2004г.
9. Шандров Б.В., Чудаков А.Д. Технические средства автоматизации. М.: Изд.Центр «Академия», 2007г.

### в) программное обеспечение и интернет-ресурсы

- программное обеспечение включает учебно-методические материалы в электронном виде.
- ИнСАТ – Интеллектуальные Системы Автоматизации Технологии – промышленная автоматизация во всех отраслях  
<http://www.insat.ru/>
- Автоматизация технологических процессов и производств – FlashBOX – разработка электронных учебников  
[http://ani-studio.narod.ru/BOX/Flash/Study/Programm\\_for\\_Automation.html](http://ani-studio.narod.ru/BOX/Flash/Study/Programm_for_Automation.html)  
<http://www.bibliotekar.ru>- Электронная библиотека.

## **8. Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)**

Плакаты, иллюстративные материалы для показа с применением мультимедийного диапроектора, научно-популярные фильмы («Холодная и горячая штамповка: высококачественная продукция и инновационные технологии», «Стан 5000», «Производство длинномерных рельсов», «Литейно-прокатный завод», «ВНИИметмаш им. А.И. Целикова», «ИМЕТ РАН им. А.А. Байкова»).

## **9. Материально-техническое обеспечение дисциплины**

Аудитория АВ 1510 для проведения лекционных и практических занятий и межфакультетская лаборатория «САПР ТП» АВ 2514 оснащенные мультимедийным комплексом (стационарный проектор, проекционный экран), компьютерами с современным программным обеспечением и возможностью доступа к сети Интернет (во время самостоятельной подготовки и на занятиях).

## **10. Методические рекомендации по организации изучения дисциплины**

Студентам рекомендуется конспектировать излагаемый материал и систематически изучать его в течении учебного семестра. Процесс чтения лекций рекомендуется сопровождать демонстрацией диапозитивов, учебных кинофильмов, натуральных образцов, фотографий, плакатов, проспектов и т.п.

Все лекции, практические и лабораторные занятия, домашние задания связаны единой тематикой. Каждое последующее задание базируется на результатах предыдущего. Тематика домашних заданий связана с углубленным изучением материала, рассматриваемого на практических занятиях, лабораторных работах и органично с ним связана.

Таким образом, образуется единый комплекс типового инженерного проекта аналогичного реальным производственным заданиям по расчетам и технологии металлургического производства. Вместе с тем, образуется единая система контроля и стимулирования студента в приобретении им соответствующих компетенций, т.е. его способности применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

Программа составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки бакалавров **22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ** и учебным планом по направлению и профилю подготовки.

**Программу составил:**  
профессор \_\_\_\_\_ / Р.Л. Шаталов /

**Программа утверждена на заседании кафедры «Металлургия»**  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 г., протокол № \_\_\_\_\_

заведующий кафедрой \_\_\_\_\_ / П.А. Петров /

Структура и содержание дисциплины «**Автоматизация технологических процессов в металлургии**»  
по направлению подготовки  
**22.03.02 Металлургия**  
Профиль: «**Инновации в металлургии**» (бакалавр)

№ п/п	Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов, и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттеста ции		
				Л	П/С	Лаб.	СРС	КСР	К.Р.	К.П.	РГР	Реферат	К/р	Э	З	
1	<b>Основы теории автоматического управления</b>	8		3	4		27									
2	<i>Элементарные динамические звенья, их соединение и устойчивость.</i>	8				1	27									
3	<i>Исследование модели САУ с помощью преобразования Лапласа.</i>	8				1	27									
4	<b>Управление техническими системами</b>	8		3	4		27									
5	<i>Исследование тиристорного регулятора напряжения</i>	8				1	27									
6	<i>Исследование релейного регулятора</i>	8				1	27									
	<b>Итого:</b>			<b>6</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>162</b>									+

Программу составил:  
доцент, к.т.н.

\_\_\_\_\_ / Р.Л. Шаталов /

заведующий кафедрой

\_\_\_\_\_ / П.А. Петров /

## **Аннотация программы дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии»**

### **1. Цели и задачи дисциплины**

**ЦЕЛЬЮ** преподавания дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» является обучение студентов методам, правилам и способам контроля основных технологических параметров металлургических агрегатов для выбора рациональных характеристик устройств автоматического контроля.

К основным задачам освоения дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» следует отнести:

- дать основы теории автоматического регулирования и управления, их приложение к эксплуатации приборов и средств автоматизации металлургического производства;
- ознакомить с применением микропроцессорной техники, автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУ ТП) и автоматизированными системами управления производством (АСУ П) в металлургическом производстве.

### **2. Место дисциплины в структуре ОП**

Дисциплина «Автоматизация технологических процессов в металлургии» относится к числу профессиональных учебных дисциплин вариативной части базового цикла основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «Автоматизация технологических процессов в металлургии» взаимосвязана со следующими дисциплинами ООП:

*В базовой части:*

- Математика;
- Информатика;
- Электротехника и электроника;
- Металлургические технологии;

*В вариативной части:*

- Основы технологических процессов в металлургии;
- Оборудование прессовых, прокатных и волочильных цехов;
- Теория и технология прокатки металлов;
- АСУ технологических процессов;

*В дисциплинах по выбору:*

- Специальные технологии пластического деформирования в металлургических производствах;
- Агрегаты для совмещенного производства проката.

### 3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины «Автоматизация технологических процессов в металлургии» обучающиеся должны:

**знать:**

- структуру и назначение основных элементов типовой автоматической системы регулирования (АСР);
- методы определения характеристик объектов управления и основные закономерности функционирования АСР;
- типовые датчики, приборы и способы контроля основных технологических параметров: температуры, давления, расхода, уровня и т.п.;
- назначение и типы вторичных приборов;
- структуру и функции АСУ ТП типовых металлургических процессов.

**уметь:**

- оценить место и назначение АСУ ТП в основных цехах металлургического производства и их взаимосвязь с АСУ П предприятия;
- оценить состояние производства в основных металлургических цехах с точки зрения современности технологических процессов, полноты и надежности контроля, внедрения средств автоматизации.

**владеть:**

- основными принципами построения математических моделей технологических процессов в металлургии.

### 4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр
		8
<b>Общая трудоемкость</b>	<b>180 (5 з.е.)</b>	<b>180 (5 з.е.)</b>
<b>Аудиторные занятия (всего)</b>	<b>18</b>	<b>18</b>
<b>В том числе</b>		
<b>лекции</b>	<b>6</b>	<b>6</b>
<b>Практические занятия</b>	<b>8</b>	<b>8</b>
<b>Лабораторные занятия</b>	<b>4</b>	<b>4</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>162</b>	<b>162</b>
<b>Курсовая работа</b>	<b>нет</b>	<b>нет</b>
<b>Курсовой проект</b>	<b>нет</b>	<b>нет</b>
<b>Вид промежуточной аттестации</b>		<b>Зачет</b>



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

Направление подготовки: 22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ  
ОП (профиль): «Инновации в металлургии»

Форма обучения: заочная

Вид профессиональной деятельности: (согласно ФГОС ВО)

Кафедра: Металлургия

## **ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

### **ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

#### **Автоматизация технологических процессов в металлургии**

Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств

2. Описание оценочных средств:

- темы рефератов;
- вопросы для коллоквиумов, собеседования;
- перечень вопросов на зачет.

**Составители:**

Профессор Шаталов Р.Л.

Москва, 2017 год

## ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Автоматизация технологических процессов в металлургии					
ФГОС ВО 22.03.02 Металлургия					
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие					
Профессиональные компетенции					
КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технология формирования компетенции	Форма оценочного средства	Степени уровней освоения компетенций
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА				
ОПК-7	готовностью выбирать средства измерений в соответствии с требуемой точностью и условиями эксплуатации	<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основные понятия в области метрологии, теории измерений, основы обеспечения единства измерений; принципы и методы стандартизации, документы в области стандартизации;</li> <li>основные правила и способы контроля и измерения теплотехнических параметров металлургического производства.</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке</li> </ul>	лекция, лабораторные занятия	К, УО, Р зачет	<p><b>Базовый уровень</b></p> <p>- умеет использовать стандарты и другие нормативные документы при оценке и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации;</p> <p><b>Повышенный уровень</b></p> <p>-владеет навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами; владеет методами измерения электрических и неэлектрических величин типовыми средствами измерений</p>

		<p>и контроле качества сырья и металлопродукции; классифицировать и сравнивать типовые технические средства автоматизации; устанавливать нормы точности измерений и выбирать средства измерения и автоматизации для реализации заданных функций и управления металлургическими процессами и оборудованием.</p> <p><b>владеть:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>– навыками работы с нормативной документацией, национальными и международными стандартами; методами фиксирования, переработки и передачи информации для осуществления контроля, регулирования и управления автоматизированными линиями металлургического производства; методами измерения</li></ul>			
--	--	---	--	--	--

		электрических и неэлектрических величин типовыми средствами измерений.			
<b>ПК-5</b>	<b>способностью</b> <i>выбирать и применять соответствующие методы моделирования физических, химических и технологических процессов</i>	<b>знать:</b> – методы и приемы поиска необходимой информации в области металлургии с использованием современных электронных библиотек и ресурсов сети Интернет; <b>уметь:</b> – критически оценивать и делать выводы по результатам имитационного моделирования; <b>владеть:</b> – основными этапами планирования и проведения имитационного моделирования, оформлением отчетов и документов по научно-исследовательской деятельности.	лекция, самостоятельная работа, семинарские занятия	К, УО, Р зачет	<b>Базовый уровень:</b> – владеет теоретическими основами и методологией математико-металлургического эксперимента. <b>Повышенный уровень:</b> – способен применять правила и приемы математического аппарата планирования эксперимента и обработки опытных данных на объектах металлургических производств.
<b>ПК-10</b>	<b>способностью</b> <i>осуществлять и корректировать технологические</i>	<b>знать:</b> – структуру и перспективы развития металлургического	лекция, самостоятельная работа, семинарские	К, УО, Р зачет	<b>Базовый уровень:</b> – владеет особенностями осуществления основных технологических процессов производства и обработки

	<p><i>процессы в металлургии и материалообработке</i></p>	<p>производства;  <b>уметь:</b>  – оценивать техническое состояние и анализировать условия и режимы работы металлургических машин и агрегатов;  <b>владеть:</b>  – вопросами сталеплавильного производства и особенностями получения стали в конверторах, мартеновских печах и печах ДСП.</p>	<p>занятия</p>	<p>черных и цветных металлов и изготовления деталей методами обработки давлением.  <b>Повышенный уровень:</b>  – способен применять теоретические знания для выбора оптимальных технологических решений при производстве металлургической продукции.</p>
--	---	---	----------------	--

\*\* - Сокращения форм оценочных средств см. в приложении 2 к РП.

**Перечень оценочных средств по дисциплине  
«Автоматизация технологических процессов в металлургии»**

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Реферат (Р)	Продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной научной (учебно- исследовательской) темы, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее	Темы рефератов
2	Коллоквиум (К)	Средство контроля усвоения учебного материала темы, раздела или разделов дисциплины, организованное как учебное занятие в виде собеседования педагогического работника с обучающимися.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
3	Устный опрос (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
4	Перечень вопросов на зачет	Средство проверки знаний, умений, навыков. Может включать комплекс теоретических вопросов, практических заданий.	Список вопросов. Шкала оценивания и процедура применения.

В курсе лекций преподается постоянно обновляемый материал, заимствованный из различных источников – научных статей, монографий, и т.д., что позволяет сочетать теоретический материал с актуальными практическими примерами, пробуждая у студентов интерес к усвоению знаний.

В течение семестра осуществляется текущий контроль освоения дисциплины в форме устного опроса по тематике предшествующих занятий.

Оценочные средства составляются преподавателем самостоятельно при ежегодном обновлении банка средств. Количество вариантов зависит от числа обучающихся.

Индивидуальная работа. Индивидуальная работа выполняется в форме рефератов. Цель работы: освоить методику работы с научной литературой: научиться анализировать статистические и научные данные. Способы реализации: изучение и анализ научных статей и официальной статистики в специализированных журналах: «Известия ВУЗов. Черная металлургия»; «Сталь»; «Новости черной металлургии за рубежом»; «Чёрные металлы»; «Электрометаллургия»; «Металлург»; «Металлургия и литьё Украины»; интернет ресурсов: [steeluniversity.org](http://steeluniversity.org); [elibrary.ru](http://elibrary.ru); [academic.ru](http://academic.ru), [emchezgia.ru](http://emchezgia.ru); научных трудов конференций по металлургии и материаловедению. Индивидуальная работа предполагает также участие студента в СНТК.

Самостоятельная работа студентов. Время, планируемое на самостоятельную работу, используется в основном для самостоятельной проработки содержания разделов дисциплины.

Самостоятельная работа студентов (СРС) включает:

- изучение и конспектирование литературы в соответствии с программой курса;
- подготовку к практическим занятиям в соответствии с программой курса;
- работу с Internet -источниками;
- подготовку к текущему контролю, проводимому в течение семестра;
- подготовку к зачету.

Все формы самостоятельной работы студентов обеспечиваются наличием вычислительной техники с Internet-подключением и лицензионным программным обеспечением, а также учебно-методической и справочной литературой по изучаемой дисциплине. Для обеспечения выполнения студентами самостоятельного изучения теоретических вопросов предложена рекомендуемая литература и перечень источников в сети Internet.

При изучении дисциплины используются активные методы привлечения студентов к самостоятельной творческой деятельности.

## **Оформление и описание оценочных средств**

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

### **«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ» (МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Направление подготовки:  
22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ  
ОП (профиль): «Инновации в металлургии»

Кафедра «Металлургия»  
(наименование кафедры)

## **Темы рефератов**

по дисциплине «Автоматизация технологических процессов в металлургии»  
(наименование дисциплины)

1. Типовые звенья; структурные схемы САУ. (ПК-5, ПК-10)
2. Типовые передаточные функции САР. (ПК-5, ПК-10)
3. Анализ передаточных функций звеньев САР. (ПК-5, ПК-10)
4. Функциональная схема САУ. (ПК-5, ПК-10)
5. Понятие объекта и субъекта управления. (ПК-5, ПК-10)
6. Передаточная функция САУ. (ПК-5, ПК-10)
7. Переходная функция САУ. (ПК-5, ПК-10)
8. Переходная функция САУ. (ПК-5, ПК-10)
9. Основные показатели качества процесса управления. (ПК-5, ПК-10)
10. Типовые элементарные звенья. (ПК-5, ПК-10)
11. Способы соединения элементов в составе САУ. (ПК-5, ПК-10)
12. Технические средства САР и их классификация по функциональному назначению. (ПК-5, ПК-10)
13. Математическое описание систем управления. (ПК-5, ПК-10)
14. Микропроцессоры в технических системах управления. (ПК-5, ПК-10)

### **Критерии оценки:**

-оценка «отлично» выставляется, если студент полностью раскрыл тему, достаточно глубоко и прочно освоил материал данного раздела программы обучения, исчерпывающе, последовательно, грамотно и логически стройно его изложил, привел соответствующие примеры, подтверждающие изложенные положения.

-оценка «хорошо» выставляется, если студент в основном правильно раскрыл тему, твёрдо знает программный материал, грамотно и по существу его излагает, не допускает существенных неточностей в ответе на вопросы.

-оценка «удовлетворительно» выставляется, если студент частично раскрыл тему, освоил только основной материал раздела курса, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки.



-оценка «неудовлетворительно» выставляется, если студент не раскрыл тему, не знает значительной части программного материала.

Составитель \_\_\_\_\_ Шаталов Р.Л.  
(подпись)

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 г.

**«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Направление подготовки:  
22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ  
ОП (профиль): «Инновации в металлургии»

Кафедра «Металлургия»  
(наименование кафедры)

**Вопросы для коллоквиумов, собеседования**

по дисциплине «Автоматизация технологических процессов в металлургии»  
(наименование дисциплины)

**Раздел 1. Основы теории автоматического управления.**

1. Статические характеристики объектов регулирования и элементов систем. (ПК-5, ПК-10)
2. Динамические характеристики объектов регулирования и элементов систем. (ПК-5, ПК-10)
3. Возмущения технологического процесса. (ПК-5, ПК-10)
4. Классификация систем автоматического управления. (ПК-5, ПК-10)
5. Структурные схемы систем автоматического управления. (ПК-5, ПК-10)
6. Преобразование структурных схем систем управления. (ПК-5, ПК-10)
7. Уравнение движения систем управления. (ПК-5, ПК-10)
8. Типовые звенья систем управления. (ПК-5, ПК-10)
9. Устойчивость. (ПК-5, ПК-10)
10. Выделение областей устойчивости. (ПК-5, ПК-10)
11. Приближенное определение формы переходного процесса. (ПК-5, ПК-10)
12. Исследование движения линейных систем на фазовой плоскости. (ПК-5, ПК-10)
13. Классификация импульсных систем регулирования. (ПК-5, ПК-10)
14. Устойчивость и качество регулирования импульсных систем. (ПК-5, ПК-10)
15. Исследование движения нелинейных систем на фазовой плоскости. (ПК-5, ПК-10)
16. Исследование нелинейных систем методом гармонического баланса. (ПК-5, ПК-10)
17. Понятие об оптимальном управлении. (ПК-5, ПК-10)
18. Методы синтеза оптимальных систем. (ПК-5, ПК-10)
19. Оптимальное управление объектами с распределенными параметрами. (ПК-5, ПК-10)
20. Самонастраивающиеся системы управления. (ПК-5, ПК-10)

**Раздел 2. Управление техническими системами.**

1. Объекты управления. (ПК-5, ПК-10)
2. Экспериментальное определение динамических и статических характеристик объектов. (ПК-5, ПК-10)
3. Показатели качества управления. (ПК-5, ПК-10)
4. Формирование закона регулирования. (ПК-5, ПК-10)
5. Параметры настройки. (ПК-5, ПК-10)
6. Передаточные функции замкнутых систем регулирования. (ПК-5, ПК-10)

7. Выбор закона регулирования. (ПК-5, ПК-10)
8. Выбор параметров и законов регулирования. (ПК-5, ПК-10)
9. Понятие о синтезе автоматических систем. (ПК-5, ПК-10)
10. Синтез корректирующих устройств. (ПК-5, ПК-10)
11. Введение дополнительных контуров управления. (ПК-5, ПК-10)
12. Применение компенсации возмущений. (ПК-5, ПК-10)

**Критерии оценки:**

Коллоквиумы, устные опросы, собеседования оцениваются по четырехуровневой системе.

Оценка «**Отлично**» выставляется студенту, если обучающийся дает полный и правильный ответ, обнаруживает осознанное усвоение программного материала, подтверждает ответ своими примерами;

Оценка «**Хорошо**» выставляется студенту, если обучающийся дает ответ, близкий к требованиям, установленным для оценки «отлично», но допускает 1-2 неточности в речевом оформлении ответа, которые легко исправляет сам или с небольшой помощью преподавателя;

Оценка «**Удовлетворительно**» выставляется студенту, если обучающийся в целом обнаруживает понимание излагаемого материала, но отвечает неполно, по наводящим вопросам преподавателя, затрудняется самостоятельно привести примеры, допускает ошибки, которые исправляет только с помощью преподавателя, излагает материал несвязно, недостаточно последовательно, допускает неточности в употреблении слов и построении словосочетаний и предложений;

Оценка «**Неудовлетворительно**» выставляется студенту, если обучающийся обнаруживает незнание основных положений или большей части изученного материала, допускает ошибки в формулировках, не может исправить их даже с помощью наводящих вопросов преподавателя, речь прерывиста, непоследовательна, алогична, с речевыми ошибками.

Составитель \_\_\_\_\_ Шаталов Р.Л.  
(подпись)

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 г.

**«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Направление подготовки:  
22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ  
ОП (профиль): «Инновации в металлургии»

Кафедра «Металлургия»  
(наименование кафедры)

## **Перечень вопросов на зачет**

по дисциплине «Автоматизация технологических процессов в металлургии»  
(наименование дисциплины)

1. Функциональная схема САУ. Понятие объекта и субъекта управления. (ПК-5, ПК-10)
2. Передаточная функция САУ. (ПК-5, ПК-10)
3. Переходная функция САУ. (ПК-5, ПК-10)
4. Переходная функция САУ. Основные показатели качества процесса управления. (ПК-5, ПК-10)
5. Типовые элементарные звенья. (ПК-5, ПК-10)
6. Способы соединения элементов в составе САУ. (ПК-5, ПК-10)
7. Устойчивость линейных САУ. Необходимое условие устойчивости. Необходимое и достаточное условие устойчивости. Критерий устойчивости Михайлова. (ПК-5, ПК-10)
8. Устойчивость линейных САУ. Необходимое условие устойчивости. Необходимое и достаточное условие устойчивости. Критерий устойчивости Гурвица. (ПК-5, ПК-10)
9. Качество процесса управления. Основные показатели качества. (ПК-5, ПК-10, ОПК-7)
10. Качество процесса управления. Косвенные оценки качества. Корневые оценки. (ПК-5, ПК-10)
11. Качество процесса управления. Косвенные оценки качества. Частотные оценки. (ПК-5, ПК-10)
12. Качество процесса управления. Косвенные оценки качества. Интегральные оценки. (ПК-5, ПК-10)
13. Точность САУ. Статические и астматические САУ. (ПК-5, ПК-10, ОПК-7)
14. Синтез линейных САУ. Параметрический синтез. (ПК-5, ПК-10)
15. Диаграмма Вышеградского. (ПК-5, ПК-10, ОПК-7)
16. Нелинейные САУ. Переходные процессы в нелинейных САУ. (ПК-5, ПК-10)
17. Нелинейные САУ. Типовые нелинейные статические характеристики. (ПК-5, ПК-10)
18. Нелинейные САУ. Линеаризация статической характеристики нелинейной САУ. (ПК-5, ПК-10)
19. Нелинейные САУ. Авто колебания в нелинейных САУ. (ПК-5, ПК-10, ОПК-7)
20. Нелинейные САУ. Исследование нелинейных САУ методом фазовой плоскости. (ПК-5, ПК-10)
21. Фазовая плоскость. Фазовые портреты линейных САУ. (ПК-5, ПК-10)
22. Фазовая плоскость. Фазовые портреты нелинейных САУ. (ПК-5, ПК-10)

**Критерии оценки:**

По системе «Зачет» оцениваются знания и умения в устных и письменных ответах студентов. При этом учитывается: глубина знаний, их полнота и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

«Зачет» оценивается по двухуровневой системе.

«**Зачтено**» – выполнены все виды учебной работы, предусмотренные учебным планом. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

«**Не зачтено**» – не выполнен один или более видов учебной работы, предусмотренных учебным планом. Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

Составитель \_\_\_\_\_ Шаталов Р.Л.  
(подпись)

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 г.