

Рабочая программа утверждена
 решением Учёного совета
 ВФ НИТУ "МИСиС
 от «31» августа 2020г.
 протокол №1-20

Рабочая программа дисциплины (модуля) **Автоматизация производства металлоизделий пластическим деформированием**

Закреплена за кафедрой

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Направление подготовки

22.03.02 Metallургия

Профиль

Обработка металлов давлением

Квалификация **бакалавр**

Форма обучения **очно-заочная**

Общая трудоемкость **4 ЗЕТ**

Часов по учебному плану 144

Формы контроля в семестрах:

в том числе:

зачет с оценкой 10 семестр

аудиторные занятия 44

самостоятельная работа 92

часов на контроль 4

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	10 (5.2)			
Неделя	10			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп
Лекции	10	10	10	10
Лабораторные	10	10	10	10
Практические	24	24	24	24
КСР	4	4	4	4
Итого ауд.	44	44	44	44
Контактная работа	48	48	48	48
Сам. работа	92	92	92	92
Часы на контроль	4	4	4	4
Итого	144	144	144	144

Программу составил(и):

ктн, Доцент, Гусева Светлана Евгеньевна

Рабочая программа

Автоматизация производства металлоизделий пластическим деформированием

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС» по направлению подготовки 22.03.02 Metallургия (уровень бакалавриата) (приказ от 02.12.2015 г. № 602 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

22.03.02 Metallургия, ОМ-20 ОчЗ.plx Обработка металлов давлением, утвержденного Ученым советом ВФ НИТУ "МИСиС" 27.02.2020, протокол № 5-20

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Протокол от 29.06.2020 г., №10

Зав. кафедрой Проф. Самусев С.В.

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ	
1.1	Цель дисциплины – изучение теории, конструкции и принципов работы элементов автоматических систем, методов построения математических и знаковых моделей автоматического управления, их синтеза и анализа.
1.2	Дисциплина включает в себя два взаимосвязанных блока: основные положения теории и техники автоматического управления, элементы и устройства автоматических систем.
1.3	Основная задача первого блока – ознакомление студентов с основополагающими вопросами теории автоматического управления непрерывных и дискретных систем.
1.4	В задачу второго блока входит ознакомление с функциональными элементами технических систем, принципами их работы и характеристиками.

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.В.ДВ.06
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Оборудование металлургических цехов
2.1.2	Моделирование процессов и объектов в металлургии
2.1.3	Электрооборудование металлургических цехов
2.1.4	Математика
2.1.5	Электротехника и электроника
2.1.6	Физика
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты ВКР

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ	
ПК-3.1: способность осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке	
Знать:	
ПК-3.1-31 Основные принципы построения систем автоматизации	
Уметь:	
ПК-3.1-У1 Составлять функциональные схемы систем автоматического производства металлоизделий пластическим деформированием	
Владеть:	
ПК-3.1-В1 Владеть навыками составления функциональных схем систем автоматического производства металлоизделий пластическим деформированием	

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ						
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература и эл. ресурсы	Примечание
	Раздел 1. Автоматизация производства. Основные понятия и определения					
1.1	Цели автоматизации современных комплексов производства изделий пластическим деформированием. Классификация автоматических систем по функциональному назначению. Принципы и основы построения систем автоматического управления. Функциональная схема системы автоматического управления. Основные виды управления. Основные технические требования, предъявляемые к системам управления. /Лек/	10	1	ПК-3.1	Л1.2 Л1.3 Л2.2	
1.2	Построение функциональных схем систем управления современных комплексов производства изделий пластическим деформированием. /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	

1.3	Проработка лекционного материала подготовка к выполнению и защите домашних работ /Ср/	10	20	ПК-3.1	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л2.2	
	Раздел 2. Методы математического описания непрерывных систем автоматического управления					
2.1	Основные способы математического описания. Динамическое звено и его основные характеристики. Типовые динамические звенья. Структурные преобразования сложных систем управления /Лек/	10	1	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	
2.2	Расчет передаточных функций замкнутых САУ /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	
2.3	Определение передаточных функций системы автоматического управления /Лаб/	10	5	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	
2.4	Расчет динамических характеристик /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	
2.5	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, подготовка к выполнению и защите лабораторных работ, выполнение домашних работ /Ср/	10	24	ПК-3.1	Л1.1 Л1.3	
	Раздел 3. Анализ устойчивости непрерывных систем					
3.1	Понятие об устойчивости автоматических систем управления. Алгебраические критерии устойчивости. Частотные критерии устойчивости /Лек/	10	2	ПК-3.1	Л1.3	
3.2	Оценка устойчивости САУ по алгебраическим критериям. Оценка устойчивости САУ по частотным критериям. /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.3	
3.3	Определение устойчивости заданной системы автоматического управления /Лаб/	10	5	ПК-3.1	Л1.3	
3.4	Надежность и качество работу технических средств САУ. /Лек/	10	2	ПК-3.1	Л1.3	
3.5	Расчет показателей качества в переходном процессе /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.3	
3.6	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, подготовка к выполнению и защите лабораторных работ, выполнение домашних работ /Ср/	10	24	ПК-3.1	Л1.3	
	Раздел 4. Элементы систем автоматики, приборы измерений параметров работы машин, контроля технологических параметров и показателей качества металлопродукции					
4.1	Классификация средств автоматизации. Электромеханические средства автоматизации /Лек/	10	1	ПК-3.1	Л1.3 Л2.1 Л2.2 Э1	
4.2	Усилительно-преобразовательные элементы систем автоматического управления. Микропроцессорные регуляторы /Лек/	10	1	ПК-3.1	Л1.3 Л2.1 Л2.2 Э1	
4.3	Датчики параметров технологического процесса /Лек/	10	2	ПК-3.1	Л1.3 Л2.1 Э1	
4.4	Измерительные цепи генераторных и параметрических измерительных преобразователей. /Пр/	10	4	ПК-3.1	Л1.3 Л2.1 Э1	
4.5	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, подготовка к выполнению и защите лабораторных работ, выполнение домашних работ /Ср/	10	24	ПК-3.1	Л1.3 Л2.1 Л2.2 Э1	
	КСР	10	4	ПК-3.1	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л2.1 Л2.2 Э1	

	Контроль	10	4	ПК-3.1	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л2.1 Л2.2 Э1	
--	----------	----	---	--------	--------------------------------------	--

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ПРИЛОЖЕНИЕ)

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.1	Кузьмин А.В., Схиртладзе А.Г.	Теория систем автоматического управления : учебник	Электронный каталог	Старый Оскол ТНТ, 2009
Л1.2	Схиртладзе А.Г., Федотов А.В., Хомченко В.Г.	Автоматизация технологических процессов и производств: учебник	Электронный каталог	Москва Абрис, 2012
Л1.3	Шишмарев В.Ю.	Автоматика: учебник	Электронный каталог	Москва Юрайт, 2018

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л2.1	Колосов О.С.	Технические средства автоматизации и управления: учебник	Электронный каталог	Москва Юрайт, 2017
Л2.2	Шишмарев В.Ю.	Автоматизация производственных процессов в машиностроении.: учебник	Электронный каталог	Москва Изд-кий центр "Академия", 2007

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Э1	ООО НАУЧНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ БИБЛИОТЕКА	https://elibrary.ru/item.asp?id=26880337
----	------------------------------------	---

6.3 Перечень лицензионного программного обеспечения

П.1	Windows 7 Professional
П.2	Microsoft Office 2007
П.3	антивирусное ПО Dr.Web
П.4	MS Teams
П.5	MathCad
П.6	LMS Canvas

6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных

И.1	ООО НАУЧНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ БИБЛИОТЕКА - https://elibrary.ru
И.2	Электронная библиотечная система (ЭБС) – «Университетская библиотека онлайн» - http://biblioclub.ru

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ауд.	Назначение	Оснащение
4	Автоматизация производства металлоизделий деформированием пластическим	доска классическая, доска интерактивная, компьютер с доступом к сети "Интернет" (1 шт.), проектор (1 шт.), экран (1 шт.), рабочее место преподавателя, стол (16 шт.), стул (32 шт.) ПО:Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio, комплект тематических презентаций
29	Автоматизация производства металлоизделий пластическим	помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования
11	Автоматизация производства металлоизделий деформированием пластическим	доска классическая, компьютер с доступом к сети "Интернет" (16 шт.), проектор, экран, рабочее место преподавателя, стол (16 шт.), стул (32 шт.) ПО:Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, MathCad, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio, комплект тематических презентаций

46	Аудитория для самостоятельной работы обучающихся	доска классическая, компьютер с доступом к сети "Интернет" (16 шт.), проектор (1 шт.), экран (1 шт.), рабочее место преподавателя, стол (16 шт.), стул (32 шт.) ПО: Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, Компас, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio
----	--	---

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Весь курс разделен на самостоятельные взаимосвязанные части, т.е. имеет модульное построение. Развитие самостоятельности обучающихся достигается индивидуализацией домашних заданий, отчетов по лабораторным работам, задач и вопросов для внутрисеместрового контроля знаний. Это обеспечивается методическими разработками, существенно повышающими эффективность самостоятельной работы студентов.

Лекции проводятся с использованием мультимедийных технологий в специально оборудованных аудиториях, при этом лекционный материал демонстрируется с использованием графического редактора Power Point.

На практических занятиях и при выполнении домашних занятий осваиваются как классические методы решения задач, так и с использованием пакетов прикладных программ. Такая возможность обеспечивается рациональным использованием времени при проведении лекций и практических занятий с широким привлечением мультимедийной техники, и современных пакетов прикладных программ, а также формированием требований к подготовке студентов по предшествующим дисциплинам (математика, информатика, физика и др.) Отдельные учебные вопросы выносятся на самостоятельную проработку и контролируются посредством текущей аттестации. При этом организуются групповые и индивидуальные консультации.

Методические указания к оформлению домашних работ и лабораторных работы приведены в методическом пособии - №105 Правила оформления письменных работ мероприятий текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации (заданий контроля самостоятельной работы студентов, отчетов по практикам, курсовых работ/проектов, научно-исследовательских работ) - Выкса 2020г http://elibrary.misis.ru/action.php? kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=12459 (НТБ МИСиС)