

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования

"Московский авиационный институт
(национальный исследовательский университет)"

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

Козорез Д.А.

3 июля 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (000196287)

Основы автоматизации технологических процессов

(указывается наименование дисциплины по учебному плану)

| | |
|---------------------------------------|--|
| Направление подготовки | 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов |
| Квалификация выпускника | Бакалавр |
| Профиль подготовки | Материаловедение и технологии металлических материалов |
| Форма обучения | очная (очно, очно-заочное, заочное) |
| Выпускающая кафедра | ТАОМ |
| Обеспечивающая кафедра | ТАОМ |
| Кафедра-разработчик рабочей программы | ТАОМ |

| Семестр | З.Е. | Трудоемкость, час. | Лекций, час. | Практич. занятий, час. | Лаборат. работ, час. | СРС, час | Экзамен-нов, час. | Форма промежуточног о контроля |
|---------|------|--------------------|--------------|------------------------|----------------------|----------|-------------------|--------------------------------|
| 8 | 3 | 108 | 24 | 8 | 16 | 60 | 0 | Зч |
| Итого | 3 | 108 | 24 | 8 | 16 | 60 | 0 | |

Москва

2023

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Разделы рабочей программы

1. Цели освоения дисциплины. Перечень планируемых результатов обучения.
2. Место дисциплины в структуре образовательной программы.
3. Структура и содержание дисциплины.
4. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине.
5. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.
6. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины.
7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины.
8. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины.
9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине.
10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине.

Приложения к рабочей программе дисциплины

Приложение 1. Аннотация рабочей программы

Приложение 2. Прикрепленные файлы

Программа составлена в соответствии с требованиями СУОС МАИ, разработанного на основе ФГОС ВО (3++) по направлению 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов

Авторы программы:

Пименов С.С.

Заведующий обеспечивающей кафедрой ТАОМ

Программа одобрена:

Заведующий выпускающей кафедрой
ТАОМ

Директор выпускающего филиала СТ

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ И РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ.

Целью освоения дисциплины Основы автоматизации технологических процессов является достижение следующих результатов освоения(РО):

| N | Шифр | Результат обучения |
|---|--------------|---|
| 1 | 3-2(ОПК-4.3) | Знать средства проектирования технических объектов с учётом возможности автоматизации |
| 2 | У-2(ОПК-4.3) | Уметь проектировать системы и технологические объекты с учётом возможности автоматизации |
| 3 | 3-1(ПКО-1.5) | Знать принципы построения схем и систем автоматизированного и автоматического управления сложными технологическими процессами |
| 4 | У-1(ПКО-1.5) | Уметь выбирать средства регулирования технологических факторов сложных технологических процессов |
| 5 | В-1(ПКО-1.5) | Владеть способами, проверять эффективность функционирования средств и систем автоматизированного и автоматического управления |

Перечисленные РО являются основой для формирования следующих компетенций:

| N | Шифр | Компетенция |
|---|-------|---|
| 1 | ПКО-1 | Способен обоснованно использовать знания об основных видах материалов и их свойств после различных режимов обработки |
| 2 | ОПК-4 | Способен участвовать в проектировании технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений |

Индикаторы достижения компетенций, служащие для проверки сформированности части соответствующей компетенции:

| N | Шифр | Индикатор компетенций |
|---|---------|---|
| 1 | ОПК-4.3 | Участвует в проектировании технических объектов, систем и технологических объектов с учётом социальных и других ограничений |
| 2 | ПКО-1.5 | Разрабатывает средства автоматизации для сложных технологических процессов и обработок |

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.

Дисциплина Основы автоматизации технологических процессов является предшествующей и последующей для следующих дисциплин:

| N | Предшествующие дисциплины | Последующие дисциплины |
|---|-------------------------------------|--------------------------|
| 1 | Экология | Итоговая гос. аттестация |
| 2 | Экономика отрасли | |
| 3 | Теплотехника и основы теплопередачи | |
| 4 | Физическая химия | |

| | | |
|---|---|--|
| 5 | Материаловедение и технологии конструкционных материалов 1 | |
| 6 | Информатика | |

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость практики составляет 3 зачетных(ые) единиц(ы), 108 часа(ов).

| Модуль | Раздел | Лекции | Практич. занятия | Лаборат. работы | СРС | Всего часов | Всего с экзаменами и курсовыми |
|--|--|-----------|---------------------|--------------------|-----------|----------------|---|
| Основы автоматизации технологических процессов семестр 8 | Основные понятия и определения АСУТП. Структура и составляющие производственного процесса | 12 | 4 | 0 | 12 | 28 | 108 |
| | Технические средства АСУТП. Структура распределённой АСУТП | 4 | 4 | 0 | 8 | 16 | |
| | АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 8 | 0 | 16 | 40 | 64 | |
| Всего | | 24 | 8 | 16 | 60 | 108 | 108 |

3.1. Лекции

| № п/п | Раздел дисциплины | Объем часов | Тема лекции |
|----------|---|----------------|--|
| 1 | 1.1.Основные понятия и определения АСУТП. Структура и составляющие производственного процесса | 4 | Понятие технологического объекта. Автоматические и автоматизированные системы управления. Функции АСУТП. Полевые устройства |
| 2 | 1.1.Основные понятия и определения АСУТП. Структура и составляющие производственного процесса | 4 | Верхний операторский уровень. Промышленные сети |
| 3 | 1.1.Основные понятия и определения АСУТП. Структура и составляющие производственного процесса | 4 | Система визуализации автоматизированных технологических процессов |
| 4 | 1.2.Технические средства АСУТП. Структура распределённой АСУТП | 4 | Уровень автоматизированного управления распределённой АСУТП. Программируемые ло-гические котроллеры |

| | | | |
|---------------|--|-----------|---|
| 5 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | Обоснование степени автоматизированного управления производственных участков |
| 6 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | Особенности автоматизированного управления при производстве компонентов высоко-технологичных наукоемких изделий авиационной техники |
| Итого: | | 24 | |

3.2. Содержание лекций

1.1.1. Понятие технологического объекта. Автоматические и автоматизированные системы управления. Функции АСУТП. Полевые устройства (АЗ: 4, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Технологический объект как совокупность технологическо-го и электротехнического оборудования и реализованного на нем технологическо-го процесса производства. Понятия автоматических и автоматизированных систем управления. АСУТП как комплекс программных и технических средств для создания систем автоматизации технологическим оборудованием производственными процессами. Информационные, управляющие и вспомогательные функции АСУТП. Понятие распределённой АСУТП. Трёхуровневая структура распределённой АСУТП. Нижний полевой уровень - уровень ввода/вывода: дат-чики, исполнительные устройства, станции распределённого ввода/вывода, ПИД- регуляторы, преобразователи частоты, пускатели, концевые выключатели

1.1.2. Верхний операторский уровень. Промышленные сети (АЗ: 4, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Серверы, операторские (рабочие) и инженерные станции. Основные функции верхнего уровня. Сбор и хранение информации на верхнем операторском уровне. Комплексная интеграции верхнего и нижнего уровня АСУ ТП. SCADA-системы на верхнем уровне АСУТП. Источники данных в SCADA - системах. Специфика промышленных сетей верхнего уровня АСУ ТП для передачи данных между контроллерами, серверами и операторскими рабочими станциями.

1.1.3. Система визуализации автоматизированных технологических процессов (АЗ: 4, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Основные задачи визуализации. Функциональные возможности визуализации и управления. Структурные и функциональные схемы автоматизированного управления. Программный пакет визуализации технологического процесса WinCC - Windows Control Center (Центр управления Windows).

**1.2.1. Уровень автоматизированного управления распределённой АСУТП.
Программируемые логические контроллеры (АЗ: 4, СРС: 2)**

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Локальные и сетевые программируемые логические контроллеры. Встраиваемые и автономные. Функционально-конструктивная схема модульного ПЛК. Архитектура и общая организация модульного ПЛК. Центральный модуль и его архитектура. Модули ввода/вывода. Алгоритмизация в АСУТП.

1.3.1. Обоснование степени автоматизированного управления производственных участков (АЗ: 4, СРС: 4)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Факторы, определяющие эффективность автоматизации. Требования к технологическому процессу. Признаки масштабируемости производства. Автоматизированные комплексы и линии, гибкие производственные системы, робототехнические комплексы, частично автоматизированные комплексы в производстве деформированных полуфабрикатов. КГШП в составе автоматизированных, роботизированных комплексов и автоматизированных линий

1.3.2. Особенности автоматизированного управления при производстве компонентов высоко-технологичных наукоемких изделий авиационной техники (АЗ: 4, СРС: 4)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Состав оборудования в технологии изготовления заготовок дисков ГТД методами горячей объёмной штамповки и металлургии гранул. Газовые и электрические нагревательные печи в технологическом цикле изготовления заготовок дисков ГТД. Требования к оборудованию и системам автоматизированного управления. Функции систем автоматизированного управления в процессах горячей объёмной штамповки, закалки и старения

3.3. Практические занятия

| № п/п | Раздел дисциплины | Объем часов | Наименование практического занятия |
|---------------|---|-------------|---|
| 1 | 1.1.Основные понятия и определения АСУТП. Структура и составляющие производственного процесса | 4 | Разработка структурной схемы управления камерной трёхзонной электрической нагревательной печью. |
| 2 | 1.2.Технические средства АСУТП. Структура распределённой АСУТП | 4 | Составление алгоритма управления процессом нагрева в трёхзонной газовой нагревательной печи |
| Итого: | | 8 | |

3.4. Содержание практических занятий

1.1.1. Разработка структурной схемы управления камерной трёхзонной электрической нагревательной печью. (АЗ: 4, СРС: 6)

Форма организации: Практическое занятие

Описание: Вопросы для обсуждения: Понятие распределённой системы управления. Уровни структурной схемы управления АСУТП нагрева, решаемые задачи. Компоненты каждого уровня структурной схемы управления АСУТП.

1.2.1. Составление алгоритма управления процессом нагрева в трёхзонной газовой нагревательной печи (АЗ: 4, СРС: 6)

Форма организации: Практическое занятие

Описание: Вопросы для обсуждения: Понятие распределённой системы управления.
Уровни структурной схемы управления АСУТП нагрева, решаемые задачи.
Компоненты каждого уровня структурной схемы управления АСУТП.

3.5. Лабораторные работы

| № п/п | Раздел дисциплины | Объем часов | Наименование лабораторной работы |
|---------------|--|-------------|---|
| 1 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | Газовая камерная нагревательная печь как объект автоматизированного управления |
| 2 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | Электрическая камерная нагревательная печь как объект автоматизированного управления |
| 3 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | Листовой прокатный как объект автоматизированного управления процессами прокатки и термообработки |
| 4 | 1.3.АСУТП в технологии производства новых материалов и изделий | 4 | КГШП в составе автоматизированных линий штамповки и термообработки |
| Итого: | | 16 | |

3.6. Содержание лабораторных работ

1.3.1. Газовая камерная нагревательная печь как объект автоматизированного управления (АЗ: 4, СРС: 8)

Форма организации: Лабораторная работа

Описание: Изучение технологии нагрева заготовок под штамповку дисков из жаропрочных никелевых сплавов; конструкции трёхзонной камерной газовой нагревательной печи и системы её автоматизированного управления; овладение практическими навыками производственно-технологической деятельности в области выбора и эксплуатации систем автоматизации нагревательных установок.

1.3.2. Электрическая камерная нагревательная печь как объект автоматизированного управления (АЗ: 4, СРС: 8)

Форма организации: Лабораторная работа

Описание: Изучение технологии нагрева заготовок под термообработку дисков из жаропрочных никелевых сплавов; конструкции трёхзонной камерной газовой нагревательной печи и системы её автоматизированного управления; овладение практическими навыками производственно-технологической деятельности в области выбора и эксплуатации систем автоматизации нагревательных установок

1.3.3. Листовой прокатный как объект автоматизировано управления процессами прокатки и термообработки (АЗ: 4, СРС: 8)

Форма организации: Лабораторная работа

Описание: Изучение устройства и состава системы управления скоростью прокатки, перемещением верхнего вала лабораторного прокатного стана ДУО 250, действующих систем автоматизированного управления реверсивным станом холодной листовой прокатки «кварто» и пятиклетьевым станом непрерывной листовой прокатки кварто «1700»; получение навыков практического использования систем автоматизированного управления в процессах листовой прокатки и термообработки.

1.3.4. КГШП в составе автоматизированных линий штамповки и термообработки (АЗ: 4, СРС: 8)

Форма организации: Лабораторная работа

Описание: Изучение устройства, управления, принципа работы выталкивателя и регулирование закрытой высоты штампового пространства эксцентрикового пресса, установленного в лаборатории «Обработка металлов давлением»; установление: преимуществ штамповки на КГШП в качестве объекта автоматизированного управления, уровней автоматизации КГШП и факторов, определяющих область эффективности автоматизации КГШП; ознакомление с действующими автоматизированными линиями и комплексами; овладение практическими навыками производственно-технологической деятельности в области выбора и эксплуатации систем автоматизированных штамповки на КГШП, развитие творческих способностей к самоорганизации и самообразованию.

3.7. Курсовые работы и проекты по дисциплине

3.8. Промежуточная аттестация

1. Зачет (8 семестр)

Прикрепленные файлы: Зачет (8 семестр).pdf

4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

1. Основная и дополнительная литература по дисциплине
2. Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».
3. Ресурсы научно-технической библиотеки МАИ.
4. Информационные стенды кафедры.

Вопросы для самостоятельной работы по темам:

| № | Раздел дисциплины | Вопросы для самостоятельной работы |
|---|--|------------------------------------|
| 1 | Технические средства АСУТП. Структура распределённой АСУТП | Глоссарий |

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Описание показателей, критерии оценивания компетенций и описание шкал оценивания осуществляются в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценки результатов обучения студентов по дисциплине (Приказ №42 от 04.04.2014 «Об утверждении положения «Рейтинг по дисциплине»).

Для оценивания интегрированных и практико-ориентированных заданий обучающихся используются следующие критерии по 100-балльной шкале:

1. Формулирование представленной информации в виде проблемы;
2. Предложение способа решения проблемы;
3. Обоснование способа решения проблемы;
4. Демонстрация способа решения проблемы.

Оценивание осуществляется по следующей шкале:

| 100-балльная шкала | Результат освоения |
|--------------------|---------------------------|
| менее 40 | Критерий не сформирован |
| 41-70 | Критерий четко не выражен |
| 71-100 | Критерий выражен четко |

Для оценивания ситуационных заданий используется следующая шкала:

| 100-балльная шкала | Результат освоения |
|--------------------|---|
| менее 30 | обучающийся не может сформулировать проблему, представленную в задании |
| 31-50 | обучающийся формулирует поставленную задачу, у него сформированы изолированные знания и умения, однако отсутствуют интегрированные понятия и навыки, в результате чего допущены ошибки в решении и задание не выполнено |
| 51-80 | задание выполнено, обучающийся применяет знания для решения поставленной проблемы, однако не сформированы компетенции, вследствие чего обучающийся испытывает затруднения в демонстрации способов решения задачи |
| 81-100 | задание выполнено как в теоретическом, так и в практическом плане, обучающийся легко демонстрирует свою компетентность по данному вопросу |

Фонды оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения, включают в себя:

- вопросы к промежуточной аттестации.

Перечень компетенций и этапы их формирования приведены в следующей таблице:

| N | Шифр | Компетенция | Этапы формирования компетенции |
|---|-------|---|--|
| 1 | ПКО-1 | Способен обоснованно использовать знания об основных видах материалов и их свойств после различных режимов обработки | 4. КГШП в составе автоматизированных линий штамповки и термообработки. |
| 2 | ОПК-4 | Способен участвовать в проектировании технических объектов, систем и технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений | 4. КГШП в составе автоматизированных линий штамповки и термообработки. |

Вопросы к промежуточной аттестации

"Основы автоматизации технологических процессов"

1. Зачет (8 семестр)

Прикрепленные файлы: Зачет (8 семестр).pdf

6. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

а) Основная литература:

- 1. Соснин О.М. Основы автоматизации технологических процессов и производств: учебное пособие для студентов высших учебных заведений/ О.М. Соснин - М.: Издательский центр Академия, 2007, 240 с.Иванов А.А. Автоматизация технологических процессов и производств. -М: Форум, 2011. Литература из электронного каталога:

Литература из электронного каталога:

- Шишмарев В.Ю. Автоматизация производственных процессов в машиностроении учебник для вузов по спец. "Технология машиностроения" направления "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроит. производств". Академия, 2007. - 364 с.
- Чудаков А.Д., Шандров Б.В. Технические средства автоматизации Учеб.. Издательский центр "Академия", 2007. - 368 с.

б) Дополнительная литература:

1. Скворцов А.В. Основы технологии автоматизированных машиностроительных производств: учебник для студентов высших учебных заведений/ А.В. Скворцов, А.Г. Схиртладзе. – М.: Высшая школа, 2010, 589 с.
2. Шандров Б.В. Технические средства автоматизации: учебник для студентов высших учебных заведений/ Б.В. Шандров, А.Д. Чудаков.- М.: Издательский центр Академия, 2007, 368 с.
3. Российская энциклопедия CALS. Авиационно-космическое машиностроение. - М. : НИЦ АСК, 2008. 608с - ISBN 978-5-9902785-2-3
4. Национальный стандарт РФ ГОСТ Р ИСО 14258-2008 «Промышленные автоматизированные системы. Концепции и правила для моделей предприятия»
5. ГОСТ Р ИСО 10303-1-99 Системы автоматизации производства и их интеграция. Представление данных об изделии и обмен этими данными. Часть 1. Общие представления и основополагающие принципы.
6. ГОСТ 23004-78 Механизация и автоматизация технологических процессов в машиностроении и приборостроении. Основные термины, определения и обозначения
7. Шишмарев В.Ю. Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебник для студентов высших учебных заведений/ В.Ю.Шишмарев - М.: Изда-тельский центр Академия, 2007, 368 с.
8. Шандров Б.В. Технические средства автоматизации. - М.: Издательский центр Академия, 2011

7. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Для обеспечения образовательного процесса по дисциплине обучающимся предоставляется возможность круглосуточного дистанционного индивидуального доступа к электронным библиотечным системам из любой точки, в которой имеется доступ к сети «Интернет».

| Наименование ресурса | Интернет-ссылка на ресурс |
|--|---|
| "ZNANIUM.COM" | |
| Договор № 4855 эбс/027-1-3200-20 от 08.12.2020 с ООО "ЗНАНИУМ" С «18»12.2020 г. по «17»12.2021 г | http://znanium.com |
| Договор № эбс/027-1-3026-21 от 22.12.2021 с ООО "ЗНАНИУМ" С «15»12.2021 г. по «31»12.2022 г | https://znanium.com/ |
| Договор № эбс/027-1-2586-22 от 07.12.2022 с ООО "ЗНАНИУМ" С «20»12.2022 г. по «31»12.2023 г | |

| ООО "Издательство Лань" | |
|---|--|
| Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "Издательство Лань" С «22»_02. 2021г. по « 21» 02.2022 г | e.lanbook.com |
| Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «22»_02. 2021г. по « 21» 02.2022 | |
| Договор № СЭБ 027-0-0400-21 от 15.09.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «15»_09. 2021г. по « 14» 09.2024 | |
| Договор № 027-1-0169-22 от 07.02.2022 года с ООО "Издательство Лань" С «22»_02. 2022г. по « 21» 02.2023 г | |
| Договор № 027-1-0168-22 от 07.02.2022 года с ООО "ЭБС Лань" С «22»_02. 2022г. по « 21» 02.2023 | |
| ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" | |
| Электронная библиотечная система ЮРАЙТ. ЭБС "Легендарные книги" | http://biblio-online.ru , https://biblio-online.ru/catalog/legendary |
| Договор № 027-1-3191-20 от 04.12.2020г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО С «04»12.2020 г. по «03»12.2021 | https://urait.ru/ |
| Договор № 027-1-3194-20 от 04.12.2020г. с ООО "Электронное издательства ЮРАЙТ" С «04»12.2020 г. по «03»12.2021 г | https://urait.ru/ |
| Договор № 027-1-3034-21 от 03.12.2021г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2021 г. по «03»12.2022 г | https://urait.ru/ |
| Договор № 150-1-3269-21 от 10.12.21 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО | https://urait.ru/ |
| Договор № 027-1-2554-22 от 01.12.2022г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2022 г. по «03»12.2023 г | |
| Договор № 5537 от 25.11.2022 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО | |
| Электронная библиотека МАИ | |
| Электронная библиотека МАИ (собственность МАИ). Лицензионный договор № 0267-НИЧ-13 от 11.12.2013 г. с ООО "Дата Экспресс "на право использования программы для ЭВМ Автоматизированная интегрированная библиотечная система (АИБС) «МегаПро» (для размещения Электронной библиотеки МАИ) | https://elibrary.mai.ru/MegaPro/Web |
| Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России | |
| Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России. Соглашение о создании Консорциума вузов России "Национальный объединенный аэрокосмический университет" от 03.09.2012 г. Договор о сетевом взаимодействии от 15.12.2014 г. Соглашение от «03»09.2012 г. бессрочно | |

| Библиотека РФФИ | |
|---|---|
| Библиотека РФФИ | http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library |
| Единое окно доступа к образовательным ресурсам | |
| Единое окно доступа к образовательным ресурсам | http://window.edu.ru/ |
| Polpred.com | |
| Polpred.com. Обзор СМИ | http://polpred.com |
| ООО "РУНЭБ" | |
| Договор № 027-1-3051-20 от 07.12.2020 с ООО "РУНЭБ" С «07»12.2020 г. по «06»12.2028 | http://elibrary.ru |
| Договор № 027-1-2895-21 от 03.12.2021 с ООО "РУНЭБ" С «03»12.2021 г. по «02»12.2039 | |
| Договор № 027-133215-22 от 20.12.2022 с ООО "НЭБ" С «20»12.2022 г. по «19»12.2030 | |
| ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" | |
| Договор № РКТ-054/20/027-1-1129-20 от 30.05.2020 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2020 г. по «31»05.2021 г | http://text.rucont.ru/ |
| Договор № 027-1-1235-21 от 01.06.2021 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2021 г. по «31»05.2022 г | https://text.rucont.ru/ |
| Договор № 027-1-1467-22 от 09.06.2022 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукоонт" С «01»06.2022 г. по «31»05.2023 г | https://text.rucont.ru/ |
| ФГБУ "РГБ" | |
| Договор о предоставлении доступа к Национальной электронной библиотеке (НЭБ) №101/НЭБ/2139 от 13.11.2018г. с ФГБУ" РГБ" С «13»11. 2018 г. по «12» 11. 2023 | http://нэб.рф |
| НП НЭИКОН | |
| Соглашение № 715 ДС-2011 от 16.05.2011 о сотрудничестве в Консорциуме НЭИКОН С «16» 05.2011 г с автоматическим продлением Национальная подписка на-2021 г с РФФИ Государственного задания № 075-00011-20-00 Web Of Science- https://apps.webofknowledge.com Scopus- http://scopus.com Elsevier- http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections | http://archive.neicon.ru https://apps.webofknowledge.com http://scopus.com http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections |
| | http://rd.springer.com , http://www.springerprotocols.com |

| | |
|--|---|
| <p>Математическая база данных zbMATH: http://zbMATH.org</p> <p>American Chemical Society (ACS)- https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>American Institute of Physics (AIP)- https://www.scitation.org/</p> <p>American Physical Society- https://journals.aps.org/about</p> <p>EBSCO Publishing (База CASC)- http://search.ebscohost.com</p> <p>Cambridge University Press (CUP)- https://www.cambridge.org/core</p> <p>IEL издательства IEEE (Institute of Electrical and Electronics Engineers , Inc.)- https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>INSPEC компании EBSCO- INSPEC</p> <p>Institute of Physics (IOP) издательства IOP Publishing- https://iopscience.iop.org/</p> <p>MathSciNet American Mathematical Society- https://www.ams.org/home/page</p> <p>Optical Society of America (OSA)- https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>Oxford University Press- https://academic.oup.com/journals/</p> <p>ProQuest Dissertations & Theses Global- https://search.proquest.com/index</p> <p>ORBIT Intelligence - база данных QUESTEL- https://www.orbit.com/</p> <p>SAGE Publication- https://journals.sagepub.com/</p> <p>Annual Reviews Science Collection (AR)- https://www.annualreviews.org</p> <p>JSTOR- www.jstor.org</p> <p>Wiley. John Wiley & Sons.- https://onlinelibrary.wiley.com/</p> <p>Национальная подписка на 2022 г с РФФИ Государственного задания</p> | <p>http://zbMATH.org</p> <p>https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>https://www.scitation.org/</p> <p>https://journals.aps.org/about</p> <p>http://search.ebscohost.com</p> <p>https://www.cambridge.org/core</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>https://iopscience.iop.org/</p> <p>https://www.ams.org/home/page</p> <p>https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>https://academic.oup.com/journals/</p> <p>https://search.proquest.com/index</p> <p>https://www.orbit.com/</p> <p>https://journals.sagepub.com/</p> <p>https://www.annualreviews.org</p> <p>www.jstor.org</p> <p>https://onlinelibrary.wiley.com</p> |
| <p>Springer Nature:</p> <p>1. eBoock Collection: журналы, книги - https://link.springer.com</p> <p>2. Коллекция журналов и базы данных Springer Nature: https://link.springer.com</p> <p>Begell House Inc. https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>China Academic Journals (CD Edition) Electronic Publishing House Co., Ltd: https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>Institute of Electrical and Electronics Engineers:</p> | <p>https://link.springer.com</p> <p>https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/</p> |
| <p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p> | <p>home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p> |

| | | |
|---|---|---|
| EBSCO. | https://www.search.ebscohost.com/ | https://www.search.ebscohost.com/ |
| INSPEC: | | |
| 1. База данных Academic Search Premier | | |
| 2. База данных eBook Academic Collection | | |
| 3. eBook EngineeringCore Collection | | |
| ORBIT Intelligence - база данных QUESTEL: | | https://www.orbit.com/ |
| https://www.orbit.com/ | | |
| SAGE | https://journals.sagepub.com/ | https://journals.sagepub.com/ |
| Publication: | | |
| Wiley: | https://onlinelibrary.wiley.com/ | https://onlinelibrary.wiley.com/ |

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Эффективным способом развития творческих способностей студентов при изучении дисциплины является самостоятельная работа, которая нацелена на проработку студентами материала прошедших контактных занятий и подготовку к предстоящим занятиям.

Самостоятельная работа студентов проводится ими в соответствии с собственными возможностями. Можно, однако, рекомендовать групповое изучение материалов, обеспечивающее совместную работу нескольких студентов, что положительно влияет на качество проработки программы курса.

В то же время высокая степень усвоения изучаемой дисциплины достигается при постоянной работе студентов над текущим материалом. В этой связи желательна проработка лекционного материала в день его прочтения, что позволяет, во-первых, оперативно (на следующей лекции) снимать возникающие вопросы и, во-вторых, создавать багаж знаний по дисциплине задолго до промежуточной аттестации.

При подготовке к практическим занятиям также необходима проработка лекционного материала. Это позволит осознано работать с предлагаемым материалом преподавателем на практическом занятии, а, следовательно, закладывать базу методик и приемов при решении практических задач.

При изучении материала необходимо делать акцент не на зазубривании материала, а на понимании его физической сути, что развивает мышление и позволяет понять методологию изучаемой дисциплины.

Лекции:

В ходе лекционных занятий необходимо вести конспектирование учебного материала. Обращать внимание на категории, формулировки, раскрывающие содержание тех или иных явлений и процессов, научные выводы и практические рекомендации.

Желательно оставлять в рабочих конспектах поля, где делать пометки из рекомендованной литературы, дополняющие материал прослушанной лекции, а также подчеркивающие особую важность тех или иных теоретических положений.

Рекомендуется задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью уяснения теоретических положений, разрешения спорных ситуаций.

Свой конспект лекции следует дорабатывать, делая в нём соответствующие записи из литературы, рекомендованной преподавателем и предусмотренной рабочей программой для рабочей программы дисциплины (РПД).

Для понимания материала и качественного его усвоения рекомендуется такая последовательность и продолжительность действий:

- Изучение конспекта лекции в тот же день (после лекции): 10-15 минут.
- Изучение конспекта лекции за день перед следующей лекцией: 10-15 минут.
- Изучение теоретического материала по учебнику и конспекту: 2 часа в неделю.
- В течение недели 1 час работать с литературой в библиотеке (электронной библиотеке).

Рекомендации по работе с литературой заключаются в необходимости изучения информации по изучаемой тематике и изложенной в учебниках, учебных пособиях, периодических изданиях.

Рекомендуется после изучения очередного параграфа учебника выполнить несколько простых упражнений на данную тему. Кроме того, очень полезно мысленно задать себе следующие вопросы и попробовать ответить на них:

- о чём этот параграф?
- какие новые понятия введены, каков их смысл?
- что дадут эти понятия на практике?

Семинарские занятия:

Важной составной частью учебного процесса в вузе являются семинарские/практические занятия. Планы семинарских занятий, их тематика, рекомендуемая литература, цель и задачи её изучения сообщаются преподавателем на вводных занятиях или берутся из РПД.

Подготовка к семинарскому занятию включает 2 этапа: 1-й – организационный; 2-й - закрепление и углубление теоретических знаний. На первом этапе студент планирует свою самостоятельную работу, которая включает:

- уяснение задания на самостоятельную работу;
- подбор рекомендованной литературы;
- составление плана работы, в котором определяются основные пункты предстоящей подготовки.

Второй этап включает непосредственную подготовку студента к занятию. Начинать надо с изучения рекомендованной литературы. На лекции обычно рассматривается не весь материал, а только его часть. Остальная его часть восполняется в процессе самостоятельной работы. Особое внимание при этом необходимо обратить на содержание основных положений и выводов, объяснение явлений и фактов, уяснение практического приложения рассматриваемых теоретических вопросов.

При необходимости следует обращаться за консультацией к преподавателю. На семинаре каждый его участник должен быть готовым к выступлению по всем поставленным в плане вопросам, проявлять максимальную активность при их рассмотрении. Выступление должно строиться свободно, убедительно и аргументировано. Преподаватель следит, чтобы выступление не сводилось к репродуктивному уровню (простому воспроизведению текста), не допускается и простое чтение конспекта.

При подготовке к практическим занятиям, обучающимся необходимо изучить основную литературу, ознакомиться с дополнительной литературой, новыми публикациями в периодических изданиях: журналах, газетах и т.д. При этом учесть рекомендации преподавателя и требования учебной программы. В ходе подготовки к практическим занятиям необходимо освоить основные понятия и методики расчета показателей, ответить на контрольные вопросы.

Подготовка к зачётам и экзаменам:

При подготовке к зачёту по дисциплине обучающийся прорабатывает содержание лекций по своему конспекту и по рекомендованным учебникам. На каждый вопрос, обучающийся должен написать план ответа, кратко перечислить и запомнить основные факты, положения. На этапе подготовки к зачету обучающийся систематизирует и интегрирует информацию, относящуюся к разным разделам лекционного материала, лучше понимает взаимосвязь различных фактов и положений дисциплины, восполняет пробелы в своих знаниях.

Методические рекомендации к заданиям:

Выполнение домашнего задания студентом является повторением, закреплением и усвоением пройденного на занятии материала, подготовка к изучению новых вопросов, расширение и углубление знаний, формирование умений и навыков. Преподаватель формулирует домашнее задание оптимальным по объёму и содержанию с вопросами для обсуждения и расчетными задачами, предполагая преемственность перехода от ранее изученного к новому.

Темы рефератов, как правило, посвящены рассмотрению одной проблемы. Объём реферата может быть от 12 до 15 страниц машинописного текста. Текстовая часть работы состоит из Введения, Основной части и Заключения.

Во введении студент кратко обосновывает актуальность избранной темы реферата, раскрывает конкретные цели и задачи, которые он собирается решить в ходе своего небольшого исследования.

В основной части подробно раскрывается содержание вопроса (вопросов) темы.

В заключении кратко должны быть сформулированы полученные результаты исследования и даны выводы. Кроме того, заключение может включать предложения автора, в том числе и по дальнейшему изучению заинтересовавшей его проблемы.

В список литературы (источников и литературы) студент включает только те документы, которые он использовал при написании реферата.

9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Дисциплина ориентирована на применение компьютерной техники, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", электронной библиотеки МАИ для поиска, сбора, хранения, обработки и представления информации.

Программное обеспечение, Интернет-ресурсы, электронные библиотечные системы:

а) Программное обеспечение:

1. Microsoft Windows.
2. Microsoft Office.
3. Антивирус ESET NOD32.

10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

303 Учебная аудитория:

Аудитория, оборудованная учебной мебелью на 56 посадочных мест: столы, стулья для обучающихся; рабочее место для преподавателя.

Тематические стенды – 6 шт.

Доска аудиторная – 1 шт.

Настенный экран - 1 шт.

Переносной комплект мультимедийного оборудования (ноутбук FujitsuSiemens Amilo PI-1505, проектор BenQ PB7200)

Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа:

Microsoft Windows XP Home Russian

(счёт-фактура №БС0922-05 от 22.09.2006, товарная накладная №БС0922-05 от 22.09.2006)

Microsoft Office Professional Plus 2010 Russian Academic OPEN 1 License No Level,
(лицензия № 49480690 от 21.12.2011)

Антивирус ESET NOD32 Smart security Business Edition (договор №Tr000330872 от 08.02.2019 г.)

301 Лаборатория Материаловедение и термическая обработка:

Аудитория, оборудованная учебной мебелью на 18 посадочных мест: столы, стулья для обучающихся; рабочее место для преподавателя.

Доска аудиторная – 1шт.

Потенциометр «КСП» – 1 шт.

Весы аналитические «АДВ-200М»-1 шт.

Печь «СНОЛ» - 4 шт.

Инструментальный микроскоп«БМИ-1» - 1шт.

Печь лабораторная – 1шт.

Шкаф сушильный «ШУП-2» - 1шт.

Самописец «Н-327» - 1шт.

Шкаф духовой лабораторный «СНОЛ» - 1шт.

Микроскоп «Neophot» - 2 шт.

Электрическая печь «ЕТ 2» - 1 шт.

Печь лабораторная – 1шт.

Потенциометр – 1шт.

Твердомер – 2шт.

Твердомер «ТР 5006» - 1 шт.

Вольтметр – 1шт.

Микроскоп – 1шт.

Спектрограф «ИСП-51» -1 шт.

Микроскоп «МИМ-7» -7 шт.

Полировщик «Neris» -1 шт.

Полировальная машина «МР-2В» - 1шт.

Шкаф вытяжной «Ш2ВНЖ» - 1 шт.

Приложение 1
к рабочей программе дисциплины
«Основы автоматизации технологических процессов»

Аннотация рабочей программы

Дисциплина "Основы автоматизации технологических процессов" является частью "Блока 1 Дисциплины" дисциплин подготовки студентов по направлению подготовки 22.03.01 "Материаловедение и технологии материалов". Дисциплина реализуется на "Московского авиационного института (национального исследовательского университета)" кафедрой (кафедрами) .

Дисциплина нацелена на формирование следующих компетенций: ПКО-1, ОПК-4.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с: рассмотрением вопросов автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУТП) нагрева, термической обработки и обработки давлением изделий из конструкционных металлических материалов.

Преподавание дисциплины предусматривает следующие формы организации учебного процесса: Лекция, Практическое занятие, Лабораторная работа.

Программой дисциплины предусмотрены следующие виды контроля: промежуточная аттестация в форме Зачет (8 семестр).

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 3 зачетных единиц, 108 часов. Программой дисциплины предусмотрены лекционные (24 часов), практические (8 часов), лабораторные (16 часов) занятия и (60 часов) самостоятельной работы студента.

Приложение 2
к рабочей программе дисциплины
«Основы автоматизации технологических процессов»

Прикрепленные файлы

Зачет (8 семестр).pdf

Глоссарий АСУТП.pdf

Промежуточная аттестация №1

Зачет (8 семестр)

Семестр: 8

Вид контроля: Зч

Вопросы:

Список вопросов к зачету.

1. Сформулируйте понятие технологический объект автоматизированного управления.
2. Назначение, понятие АСУТП.
3. Информационно-управляющая структура предприятия.
4. Обоснуйте положение АСУТП в информационно-управляющей структуре предприятия.
5. Сформулируйте понятия автоматическое и автоматизированное производство.
6. Автоматика – как самостоятельная область техники.
7. Информационные и управляющие функции АСУТП.
8. Типы производственных процессов. Автоматизированный технологический комплекс.
9. Иерархическая структура АСУТП.
10. Технические средства АСУТП, основные требования.
11. Нижний уровень АСУТП. Полевые устройства.
12. Классификация датчиков.
13. Преобразователи частоты.
14. ПИД - регуляторы.
15. Энкодеры.
16. Исполнительные устройства АСУТП.
17. Дискретные и аналоговые сигналы ввода/вывода.
18. Средний уровень АСУТП. Промышленные контроллеры, архитектура.
19. SCADA-системы, основные функции.
20. Промышленные сети, сетевые компоненты САУ.
21. Автоматизированный технологический комплекс.
22. Структурная схема АСУТП газовой камерной нагревательной печи.
23. Планировка участка автоматизированного штамповочного комплекса на базе гидравлического пресса.
24. Структурная схема САУ скоростью штамповки гидравлического пресса.
25. Структурная схема САУ.
26. Перечислите основные компоненты САУ газовой нагревательной печи.
27. Перечислите основные компоненты САУ электрической нагревательной газовой печи.
28. Перечислите функции, выполняемые ПЛК в САУ газовой нагревательной печи.
29. Функции модуля термообработки в АСУТП широкополосного непрерывного стана горячей прокатки и термообработки.
30. Функциональная схема АСУТП широкополосного непрерывного стана горячей прокатки и термообработки.

ГЛОССАРИЙ ТЕРМИНОВ АСУТП

1. Автоматизированные системы. Общие понятия

1.1 автоматизированная система; АС: Система, состоящая из персонала и комплекса средств автоматизации его деятельности, реализующая информационную технологию выполнения установленных функций.

Примечания:

- В зависимости от вида деятельности выделяют, например, следующие виды АС: автоматизированные системы управления (АСУ), системы автоматизированного проектирования (САПР), автоматизированные системы научных исследований (АСНИ) и др.
- В зависимости от вида управляемого объекта (процесса) АСУ делят, например, на АСУ технологическими процессами (АСУТП), АСУ предприятиями (АСУП) и т.д.

1.2 интегрированная автоматизированная система; ИАС: Совокупность двух или более взаимосвязанных АС, в которой функционирование одной из них зависит от результатов функционирования другой (других) так, что эту совокупность можно рассматривать как единую АС.

1.3 функция автоматизированной системы; функция АС: Совокупность действий АС, направленная на достижение определенной цели.

1.4 задача автоматизированной системы; задача АС: Функция или часть функции АС, представляющая собой формализованную совокупность автоматических действий, выполнение которых приводит к результату заданного вида.

1.5 алгоритм функционирования автоматизированной системы; алгоритм функционирования АС: Алгоритм, задающий условия и последовательность действий компонентов автоматизированной системы при выполнении ею своих функций.

1.6 научно-технический уровень автоматизированной системы; НТУ АС: Показатель или совокупность показателей, характеризующая степень соответствия технических и экономических характеристик АС современным достижениям науки и техники.

2. Основные компоненты автоматизированных систем

2.1 пользователь автоматизированной системы; пользователь АС: Лицо, участвующее в функционировании АС или использующее результаты ее функционирования.

2.2 эксплуатационный персонал автоматизированной системы; эксплуатационный персонал АС.

2.3 организационное обеспечение автоматизированной системы; организационное обеспечение АС: Совокупность документов, устанавливающих организационную структуру, права и обязанности пользователей и эксплуатационного персонала АС в условиях функционирования, проверки и обеспечения работоспособности АС.

2.4 методическое обеспечение автоматизированной системы; методическое обеспечение АС: Совокупность документов, описывающих технологию функционирования АС, методы выбора и применения пользователями технологических приемов для получения конкретных результатов при функционировании АС.

2.5 техническое обеспечение автоматизированной системы; техническое обеспечение АС: Совокупность всех технических средств, используемых при функционировании АС.

2.6 математическое обеспечение автоматизированной системы; математическое обеспечение АС: Совокупность математических методов, моделей и алгоритмов, примененных в АС.

2.7 программное обеспечение автоматизированной системы; программное обеспечение АС: Совокупность программ на носителях данных и программных документов, предназначенная для отладки, функционирования и проверки работоспособности АС.

2.8 информационное обеспечение автоматизированной системы; информационное обеспечение АС: Совокупность форм документов, классификаторов, нормативной базы и реализованных решений по объемам, размещению и формам существования информации, применяемой в АС при ее функционировании.

2.9 лингвистическое обеспечение автоматизированной системы; лингвистическое обеспечение АС: Совокупность средств и правил для формализации естественного языка, используемых при общении пользователей и эксплуатационного персонала АС с комплексом средств автоматизации при функционировании АС.

2.10 правовое обеспечение автоматизированной системы; правовое обеспечение АС: Совокупность правовых норм, регламентирующих правовые отношения при функционировании АС и юридический статус результатов ее функционирования.

Примечание.

Правовое обеспечение реализуют в организационном обеспечении АС.

2.11 эргономическое обеспечение автоматизированной системы; эргономическое обеспечение АС: Совокупность реализованных решений в АС по согласованию психологических, психофизиологических, антропометрических, физиологических характеристик и возможностей пользователей АС с техническими характеристиками комплекса средств автоматизации АС и параметрами рабочей среды на рабочих местах персонала АС.

2.12 комплекс средств автоматизации автоматизированной системы; КСА АС: Совокупность всех компонентов АС, за исключением людей.

2.13 компонент автоматизированной системы; компонент АС: Часть АС, выделенная по определенному признаку или совокупности признаков и рассматриваемая как единое целое.

2.14 комплектующее изделие в автоматизированной системе; комплектующее изделие АС: Изделие или единица научно-технической продукции, применяемое как составная часть АС в соответствии с техническими условиями или техническим заданием на него.

2.15 программное изделие в автоматизированной системе; программное изделие АС: Программное средство, изготовленное, прошедшее испытания установленного вида и поставляемое как продукция производственно-технического назначения для применения в АС.

2.16 информационное средство. Комплекс упорядоченной относительно постоянной информации на носителе данных, описывающей параметры и характеристики заданной области применения, и соответствующей документации, предназначенный для поставки пользователю.

Примечание.

Документация информационного средства может поставляться на носителе данных.

2.17 информационное изделие в автоматизированной системе; информационное изделие в АС: Информационное средство, изготовленное, прошедшее испытания установленного вида и поставляемое как продукция производственно-технического назначения для применения в АС.

2.18 программно-технический комплекс автоматизированной системы; ПТК АС: Продукция, представляющая собой совокупность средств вычислительной техники, программного обеспечения и средств создания и заполнения машинной информационной базы при вводе системы в действие достаточных для выполнения одной или более задач АС.

2.19 информационная база автоматизированной системы; информационная база АС: Совокупность упорядоченной информации, используемой при функционировании АС.

2.20 немашинная информационная база автоматизированной системы; немашинная информационная база АС: Часть информационной базы АС, представляющей собой совокупность документов, предназначенных для непосредственного восприятия человеком без применения средств вычислительной техники.

2.21 машинная информационная база автоматизированной системы; машинная информационная база АС: Часть информационной базы АС, представляющая собой совокупность используемой в АС информации на носителях данных.

2.22 автоматизированное рабочее место; АРМ: Программно-технический комплекс АС, предназначенный для автоматизации деятельности определенного вида.

Примечание.

Видами АРМ, например, являются АРМ оператора-технолога, АРМ инженера, АРМ проектировщика, АРМ бухгалтера и др.

3. Свойства и показатели автоматизированных систем

3.1 эффективность автоматизированной системы; эффективность АС: Свойство АС, характеризующее степень достижения целей, поставленных при ее создании.

Примечание.

К видам эффективности АС, например, относят экономическую, техническую, социальную и др.

3.2 показатель эффективности автоматизированной системы; показатель эффективности АС: Мера или характеристика для оценки эффективности АС.

3.3 совместимость автоматизированных систем; совместимость АС: Комплексное свойство двух или более АС, характеризующее их способностью взаимодействовать при функционировании.

Примечание.

Совместимость АС включает техническую, программную, информационную, организационную, лингвистическую и, при необходимости, метрологическую совместимость.

3.4 техническая совместимость автоматизированных систем; техническая совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая возможность взаимодействия технических средств этих систем.

3.5 программная совместимость автоматизированных систем; программная совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая возможность работы программ одной системы в другой и обмена программами, необходимыми при взаимодействии АС.

3.6 информационная совместимость автоматизированных систем; информационная совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая возможность использования в них одних и тех же данных и обмена данными между ними.

3.7 организационная совместимость автоматизированных систем; организационная совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая согласованность правил действия их персонала, регламентирующих взаимодействие этих АС.

3.8 лингвистическая совместимость автоматизированных систем; лингвистическая совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая возможность использования одних и тех же языковых средств общения персонала с комплексом средств автоматизации этих АС.

3.9 метрологическая совместимость автоматизированных систем; метрологическая совместимость АС: Частная совместимость АС, характеризующая тем, что точность результатов измерений, полученных в одной АС, позволяет использовать их в другой.

3.10 адаптивность автоматизированной системы; адаптивность АС: Способность АС изменяться для сохранения своих эксплуатационных показателей в заданных пределах при изменениях внешней среды.

3.11 надежность автоматизированной системы; надежность АС: Комплексное свойство АС сохранять во времени в установленных пределах значения всех параметров,

характеризующих способность АС выполнять свои функции в заданных режимах и условиях эксплуатации.

Примечание.

Надежность АС включает свойства безотказности и ремонтпригодности АС, а в некоторых случаях и долговечности технических средств АС.

3.12 живучесть автоматизированной системы; живучесть АС: Свойство АС, характеризующее способность выполнять установленный объем функций в условиях воздействий внешней среды и отказов компонентов системы в заданных пределах

3.13 помехоустойчивость автоматизированной системы; помехоустойчивость АС: Свойство АС, характеризующее способность выполнять свои функции в условиях воздействия помех, в частности от электромагнитных полей.

4. Создание и функционирование автоматизированных систем

4.1 жизненный цикл автоматизированной системы; жизненный цикл АС: Совокупность взаимосвязанных процессов создания и последовательного изменения состояния АС от формирования исходных требований к ней до окончания эксплуатации и утилизации комплекса средств автоматизации АС.

4.2 процесс создания автоматизированной системы; процесс создания АС: Совокупность работ от формирования исходных требований к системе до ввода в действие.

4.3 стадия создания автоматизированной системы; стадия создания АС: Одна из частей процесса создания АС, установленная нормативными документами и заканчивающаяся выпуском документации на АС, содержащей описание полной, в рамках заданных требований, модели АС на заданном для данной стадии уровне, или изготовлением несерийных компонентов АС, или приемкой АС в промышленную эксплуатацию.

4.4 этап создания автоматизированной системы; этап создания АС: Часть стадии создания АС, выделенная по соображениям единства характера работ и (или) завершающего результата или специализации исполнителей.

4.5 очередь автоматизированной системы; очередь АС: Часть АС, для которой в техническом задании на создание АС в целом установлены отдельные сроки ввода и набор реализуемых функций.

4.6 развитие автоматизированной системы; развитие АС: Целенаправленное улучшение характеристик или расширение функций АС.

4.7 сопровождение автоматизированной системы; сопровождение АС: Деятельность по оказанию услуг, необходимых для обеспечения устойчивого функционирования или развития АС.

4.8 взаимодействие автоматизированных систем; взаимодействие АС: Обмен данными, командами и сигналами между функционирующими АС.

4.9 сообщение автоматизированной системы; сообщение АС: Сведения в виде законченного блока данных, передаваемые при функционировании АС.

4.10 унифицированная процедура в автоматизированной системе; унифицированная процедура АС: Общая часть различных автоматизированных функций или задач, представляющая собой формализованную совокупность их одинаковых действий.

4.11 диалоговый режим выполнения функции автоматизированной системы; диалоговый режим выполнения функции АС: Режим выполнения функции АС, при котором человек управляет решением задачи, изменяя ее условия и (или) порядок функционирования АС на основе оценки информации, представляемой ему техническими средствами АС.

4.12 неавтоматизированный режим выполнения функции автоматизированной системы; неавтоматизированный режим выполнения функции АС: Режим выполнения функции АС, при котором она выполняется только человеком.

5. Документация на автоматизированную систему

5.1 документация на автоматизированную систему; документация на АС: Комплект взаимосвязанных документов, полностью определяющих технические требования к АС, проектные и организационные решения по созданию и функционированию АС.

5.2 приемочная документация на автоматизированную систему; приемочная документация на АС: Документация, фиксирующая сведения, подтверждающие готовность АС к приемке ее в эксплуатацию, соответствие АС требованиям нормативных документов.

5.3 техническое задание на автоматизированную систему; ТЗ на АС: Документ, оформленный в установленном порядке и определяющий цели создания АС, требования к АС и основные исходные данные, необходимые для ее разработки, а также план - график создания АС.

5.4 технический проект автоматизированной системы; технический проект АС: Комплект проектных документов на АС, разрабатываемый на стадии «технический проект» утвержденный в установленном порядке, содержащий основные проектные решения по системе в целом, ее функциям и всем видам обеспечения АС и достаточный для разработки рабочей документации на АС.

5.5 рабочая документация на автоматизированную систему; рабочая документация на АС: Комплект проектных документов на АС, разрабатываемый на стадии «Рабочая документация», содержащий взаимосвязанные решения по системе в целом, ее функциям, всем видам обеспечения АС, достаточные для комплектации, монтажа, наладки и функционирования АС, ее проверки и обеспечения работоспособности.

5.6 эксплуатационная документация на автоматизированную систему; эксплуатационная документация на АС: Часть рабочей документации на АС, предназначенная для использования при эксплуатации системы, определяющая правила действия персонала и пользователей системы при ее функционировании, проверке и обеспечении ее работоспособности.

5.7 технорабочий проект автоматизированной системы; технорабочий проект АС: Комплект проектных документов АС, утвержденный в установленном порядке и содержащий решения в объеме технического проекта и рабочей документации на АС.

6. Элементы технического, программного и информационного обеспечения автоматизированной системы

6.1 устройство связи с объектом; УСО: Устройство, предназначенное для ввода сигналов с объекта в АС и вывода сигналов на объект.

6.2 общее программное обеспечение автоматизированной системы; ОПО АС: Часть программного обеспечения АС, представляющая собой совокупность программных средств, разработанных вне связи с созданием данной АС.

Примечание.

Обычно ОПО АС представляет собой совокупность программ общего назначения, предназначенных для организации вычислительного процесса и решения часто встречающихся задач обработки информации.

6.3 специальное программное обеспечение автоматизированной системы; СПО АС: Часть программного АС, представляющая собой совокупность программ, разработанных при создании данной АС.

6.4 входная информация автоматизированной системы; входная информация АС: Информация, поступающая в АС в виде документов, сообщений, данных, сигналов, необходимая для выполнения функций АС.

6.5 выходная информация автоматизированной системы; выходная информация АС: Информация, получаемая в результате выполнения функций АС и выдаваемая на объект ее деятельности, пользователю или в другие системы.

6.6 оперативная информация автоматизированной системы; оперативная информация АС: Информация, отражающая на данный момент времени состояние объекта, на который направлена деятельность АС.

6.7 нормативно-справочная информация автоматизированной системы; нормативно - справочная информация АС: Информация, заимствованная из нормативных документов и справочников и используемая при функционировании АС.

7. Автоматизированные системы управления технологическими процессами. Основные понятия

7.1 технологический объект управления; ТОУ: Объект управления, включающий технологическое оборудование и реализуемый в нем технологический процесс.

7.2 система локальной автоматики: Система устройств автоматики, автономно реализующая АС управления технологическим процессом функцию управления технологическим объектом управления или его частью, либо функцию контроля за ТОУ или его частью.

7.3 управляющая функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; управляющая функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, включающая получение информации о состоянии технологического объекта управления, оценку информации, выбор управляющих воздействий и их реализацию.

7.4 информационная функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; информационная функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, включающая получение информации, обработку и передачу информации персоналу АСУТП или во вне системы о состоянии технологического объекта управления или внешней среды.

7.5 вспомогательная функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; вспомогательная функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, включающая сбор и обработку данных о состоянии АСУТП и либо представление этой информации персоналу системы или осуществление управляющих воздействий на соответствующие технические и/или программные средства АСУТП.

7.6 непрерывно выполняемая функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; непрерывная функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, у которой в любой момент времени функционирования есть результат ее выполнения.

7.7 дискретно выполняемая функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; дискретная функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, выполняемая по запросу или временному регламенту.

7.8 простая функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; простая функция АСУТП: Функция АСУ технологическим процессом, не разложимая на другие функции системы.

7.9 составная функция автоматизированной системы управления технологическим процессом; составная функция АСУТП: Совокупность двух или более простых функций АС управления технологическим процессом.

Примечания:

- Простые функции объединяются по общности цели, роли в процессе управления, используемой информации и другим признакам.
- Совокупность всех функций АСУТП можно рассматривать как одну составную функцию.

8. Системы автоматизированного проектирования. Основные понятия

8.1 задание на проектирование в САПР: Первичное описание объекта проектирования в заданной форме.

8.2 проектное решение в САПР: Описание в заданной форме объекта проектирования или его части, необходимое и достаточное для определения дальнейшего направления проектирования.

8.3 типовое проектное решение в САПР: Проектное решение, предназначенное для повторного использования при проектировании.

8.4 результат проектирования в САПР: Проектное решение (совокупность проектных решений), удовлетворяющее заданным требованиям, необходимое для создания объекта проектирования.

8.5 проектный документ в САПР: Документ, выполненный по заданной форме, в котором представлено одно или несколько проектных решений

8.6 алгоритм проектирования в САПР: Совокупность предписаний, необходимых для выполнения проектирования.

8.7 язык проектирования в САПР: Язык, используемый в системе автоматизированного проектирования и предназначенный для представления и преобразования описаний при проектировании.

8.8 программно-методический комплекс системы автоматизированного проектирования; ПМК САПР: Взаимосвязанная совокупность компонентов программного, информационного и методического обеспечения системы автоматизированного проектирования, включая, при необходимости, компоненты математического и лингвистического обеспечения, необходимая для получения законченного проектного решения по объекту проектирования или выполнения унифицированной процедуры.

9. Общетехнические термины и пояснения, применяемые в области автоматизированных систем

9.1 Система; Совокупность элементов, объединенная связями между ними и обладающая определенной целостностью.

9.2 Автоматизированный процесс; Процесс, осуществляемый при совместном участии человека и средств автоматизации.

9.3 Автоматический процесс; Процесс, осуществляемый без участия человека.

9.4 Информационная технология; Приемы, способы и методы применения средств вычислительной техники при выполнении функций сбора, хранения, обработки, передачи и использования данных.

9.5 Цель деятельности; Желаемый результат процесса деятельности.

9.6 Критерий эффективности деятельности; Соотношение, характеризующее степень достижения цели деятельности и принимающее различные числовые значения в зависимости от используемых воздействий на объект деятельности или конкретных результатов деятельности.

9.7 Объект деятельности; Объект (процесс), состояние которого определяется поступающими на него воздействиями человека (коллектива) и, возможно, внешней среды.

9.8 Алгоритм; Конечный набор предписаний для получения решения задачи посредством конечного количества операций.

9.9 Информационная модель; Модель объекта, представленная в виде информации, описывающей существенные для данного рассмотрения параметры и переменные величины объекта, связи между ними, входы и выходы объекта и позволяющая путем подачи на модель информации об изменениях входных величин моделировать возможные состояния объекта.

9.10 Управление; Совокупность целенаправленных действий, включающая оценку ситуации и состояния объекта управления, выбор управляющих воздействий и их реализацию.

9.11 Автоматизированный производственный комплекс; Автоматизированный комплекс, согласованно осуществляющий автоматизированную подготовку производства, само производство и управление им.