

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. В.Г.ШУХОВА»**
(БГТУ им. В.Г. Шухова)

УТВЕРЖДАЮ

Директор ХТИ

 Павленко В.И.
«16» мая 2016 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины

**Автоматизированные системы управления
технологическим процессом производства цемента**

Направление подготовки:

18.04.02 Энерго- и ресурсосберегающие процессы в химической технологии,
нефтехимии и биотехнологии

Направленность программы:

Рациональное использование материальных и энергетических ресурсов в
химической технологии вяжущих материалов

Квалификация

магистр

Форма обучения

очная

Институт: Химико-технологический институт

Кафедра: Технологии цемента и композиционных материалов

Белгород – 2016

Рабочая программа составлена на основании требований:

- Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 18.04.02 Энерго- и ресурсосберегающие процессы в химической технологии, нефтехимии и биотехнологии (уровень магистратуры), утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 20 ноября 2014 г., №1480.
- плана учебного процесса БГТУ им. В.Г. Шухова, введенного в действие в 2016 году.

Составитель: к.т.н.  Новоселов А.Г.

Рабочая программа согласована с выпускающей кафедрой технологии цемента и композиционных материалов

Зав. кафедрой ТЦКМ, д.т.н.  Борисов И.Н.

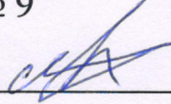
« 14 » мая 2016 г.

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры
« 14 » мая 2016 г., протокол № 11

Зав. кафедрой ТЦКМ, д.т.н.  Борисов И.Н.

Рабочая программа одобрена методической комиссией химико-технологического института

« 15 » мая 2016 г., протокол № 9

Председатель, к.т.н., доцент  Порожнюк Л.А.

1. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Формируемые компетенции			Требования к результатам обучения
№	Код компетенции	Компетенция	
Профессиональные			
1	ПК-9	Способность к анализу технологических процессов с целью повышения показателей энерго- и ресурсосбережения, к оценке экономической эффективности технологических процессов, их экологической безопасности	<p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен:</p> <p>Знать: технологический процесс, взаимосвязь отдельных параметров и их влияние на технологический процесс.</p> <p>Уметь: обосновать возможные изменения в технологическом процессе с целью энерго- и ресурсосбережения на основании параметров технологического процесса.</p> <p>Владеть: возможностью максимально использовать ресурсы оборудования с целью повышения экономической эффективности технологических процессов.</p>
2	ПК-10	Способность оценивать инновационный и технологический риски при внедрении новых технологий	<p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен</p> <p>Знать: на основании расчетных данных оценивать эффективность технологического процесса в целом и конкретно по переделам производства</p> <p>Уметь: выбирать оптимальные технические средства и технологии при разработке технологических процессов.</p> <p>Владеть: возможностью снижения негативного воздействия на окружающую среду при ведении технологического процесса.</p>

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Содержание дисциплины основывается и является логическим продолжением следующих дисциплин:

№	Наименование дисциплины (модуля)
1	Тепловые и аэродинамические процессы в промышленных агрегатах

Содержание дисциплины служит основой для изучения следующих дисциплин:

№	Наименование дисциплины (модуля)
1	Магистерская диссертация

3. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 7 зач. единиц, 252 часа.

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр № 3
Общая трудоемкость дисциплины, час	252	252
Контактная работа (аудиторные занятия), в т.ч.:	85	85
лекции	17	17
лабораторные	68	68
практические	0	0
Самостоятельная работа магистрантов, в том числе:	167	167
Курсовой проект	–	–
Курсовая работа	36	36
Расчетно-графическое задания	–	–
Индивидуальное домашнее задание	–	–
Другие виды самостоятельной работы	95	95
Форма промежуточная аттестация (зачет, экзамен)	36	36

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1 Наименование тем, их содержание и объем

Курс 2 Семестр 3

№ п/п	Наименование раздела (краткое содержание)	Объем на тематический раздел по видам учебной нагрузки, час			
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	Самостоятельная работа
1. Системы управления технологическим процессом помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе					
	Схема управления технологическим процессом помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе. Последовательность запуска технологического процесса помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе. Основные параметры технологического процесса измельчения сырья. Оценка влияния параметров технологического процесса помола сырья и исходных характеристик сырьевых компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	2		8	12

2. Системы управления технологическим процессом помола сырья в сушилке-дробилке					
	Схема управления технологическим процессом помола сырья в сушилке-дробилке. Последовательность запуска технологического процесса помола сырья в сушилке-дробилке. Основные параметры технологического процесса измельчения сырья. Оценка влияния параметров технологического процесса помола сырья и исходных характеристик сырьевых компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	2		8	12
3. Системы управления процессом подготовки твердого топлива.					
	Схема управления технологическим процессом подготовки твердого топлива. Последовательность запуска технологического процесса подготовки твердого топлива. Основные особенности процесса подготовки твердого топлива. Основные параметры технологического процесса подготовки твердого топлива. Оценка влияния параметров технологического процесса подготовки твердого топлива и исходных характеристик твердого топлива на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	2		8	12
4. Системы управления процессом обжига клинкера					
	Схема управления технологическим процессом обжига клинкера. Последовательность запуска технологического процесса обжига клинкера. Основные параметры технологического процесса обжига клинкера. Оценка влияния параметров технологического процесса обжига клинкера и исходных характеристик сырьевой муки на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	2		8	11
	Работа клинкерного холодильника с колосниковой решеткой типа «шагающий пол» и колосниковой решеткой переталкивающего типа. Оценка влияния эффективности работы клинкерного холодильника на процесс обжига клинкера и удельный расход топлива.	2		8	11
	Использование альтернативных видов топлива при обжиге клинкера. Определение максимальной экономии основного топлива альтернативным. Изменение технологического процесса обжига клинкера при использовании альтернативных видов топлива	2		8	10
5. Системы управления помолом цемента					
	Схема управления технологическим процессом помола в тарельчато-валковой мельнице. Последовательность запуска технологического процесса помола цемента в тарельчато-валковой мельнице. Основные параметры технологического процесса помола цемента. Оценка влияния параметров технологического процесса помола цемента и исходных характеристик компонентов на	2		10	13

	энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.				
	Схема управления технологическим процессом помола в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельнице. Последовательность запуска технологического процесса помола цемента в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельнице. Основные параметры технологического процесса помола цемента. Оценка влияния параметров технологического процесса помола цемента и исходных характеристик компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	3		10	14
	Всего	17		68	95

4.2. Содержание лабораторных занятий

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного занятия	К-во часов	К-во часов СРС
<u>семестр № 3</u>				
1	Системы управления технологическим процессом помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе	Схема управления технологическим процессом помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе. Последовательность запуска технологического процесса помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе. Основные параметры технологического процесса измельчения сырья. Оценка влияния параметров технологического процесса помола сырья и исходных характеристик сырьевых компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	8	10
2	Системы управления технологическим процессом помола сырья в сушилке-дробилке	Схема управления технологическим процессом помола сырья в сушилке-дробилке. Последовательность запуска технологического процесса помола сырья в сушилке-дробилке. Основные параметры технологического процесса измельчения сырья. Оценка влияния параметров технологического процесса помола сырья и исходных характеристик сырьевых компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных пара-	8	10

		метров работы основного технологического оборудования.		
3	Системы управления процессом подготовки твердого топлива	Схема управления технологическим процессом подготовки твердого топлива. Последовательность запуска технологического процесса подготовки твердого топлива. Основные особенности процесса подготовки твердого топлива. Основные параметры технологического процесса подготовки твердого топлива. Оценка влияния параметров технологического процесса подготовки твердого топлива и исходных характеристик твердого топлива на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	8	10
4	Системы управления процессом обжига клинкера	Схема управления технологическим процессом обжига клинкера. Последовательность запуска технологического процесса обжига клинкера. Основные параметры технологического процесса обжига клинкера. Оценка влияния параметров технологического процесса обжига клинкера и исходных характеристик сырьевой муки на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	24	26
5	Системы управления помолом цемента	Схема управления технологическим процессом помола в тарельчато-валковой мельнице. Последовательность запуска технологического процесса помола цемента в тарельчато-валковой мельнице. Основные параметры технологического процесса помола цемента. Оценка влияния параметров технологического процесса помола цемента и исходных характеристик компонентов на энергоэффективность работы оборудования, производительность и свойства готового продукта. Определение оптимальных параметров работы основного технологического оборудования.	20	22
ИТОГО:			68	78

4.3. Содержание практических занятий

Практические занятия не предусмотрены

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Перечень контрольных вопросов (типовых заданий)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание вопросов (типовых заданий)
1	Системы управления технологическим процессом помола сырья в тарельчато-валковой мельнице и пресс-валковом измельчителе	<ol style="list-style-type: none">1. Помол сырья в пресс-валковом измельчителе. Технологическая схема помола сырья.2. Основные зависимости технологического процесса измельчения сырья в пресс-валковом измельчителе.3. Основное оборудование, используемое при помоле сырья в пресс-валковом измельчителе.4. Схема и принцип действия V-сепаратора. Основные функции, которые выполняет V-сепаратор.5. Схема и принцип действия статического проходного сепаратора.6. Устройство и принцип действия пресс-валкового измельчителя.7. Стадии измельчения материала в пресс-валковом измельчителе.8. Виды защиты поверхности валков пресс-валкового измельчителя.9. Конструкция валков пресс-валкового измельчителя.10. Система питания пресс-валкового измельчителя. Основные элементы системы питания, принцип действия.11. Основные контролируемые параметры системы помола сырья в пресс-валковом измельчителе. Основные приемы контроля и регулирования параметров.12. Помол сырья в тарельчато-валковой мельнице. Технологическая схема помола сырья.13. Основные зависимости технологического процесса измельчения сырья в тарельчато-валковой мельнице.14. Основное оборудование, используемое при помоле сырья в тарельчато-валковой мельнице.15. Особенности конструкции валков мельницы Loesche. Функции основного и вспомогательного валков. Защита валков от износа.16. Система отвода инородных трудноразмалываемых частиц из тарельчато-валковой мельницы.17. Преимущества использования тарельчато-валковой мельницы.18. Основные контролируемые параметры системы помола сырья в тарельчато-валковой мельнице. Основные приемы контроля и регулирования параметров.
2	Системы управления технологическим процессом	<ol style="list-style-type: none">19. Помол сырья в сушилке-дробилке. Технологическая схема помола сырья.

	помола сырья в сушилке-дробилке	<p>20. Основные зависимости технологического процесса измельчения сырья в сушилке-дробилке.</p> <p>21. Основное оборудование, используемое при помоле сырья в сушилке-дробилке.</p> <p>22. Особенности конструкции сушилки-дробилки. Основные рабочие параметры</p> <p>23. Основные контролируемые параметры системы помола сырья в сушилке-дробилки. Основные приемы контроля и регулирования параметров.</p>
3	Системы управления процессом подготовки твердого топлива	<p>24. Помол и сушка твердого топлива. Технологическая схема помола и сушки твердого топлива.</p> <p>25. Основные зависимости технологического процесса подготовки твердого топлива.</p> <p>26. Основное оборудование, используемое при помоле и сушки твердого топлива в тарельчато-валковой мельнице.</p> <p>27. Основные отличия в технологическом процессе подготовки твердого топлива от помола сырья в тарельчато-валковой мельнице.</p> <p>28. Основные контролируемые параметры системы помола и сушки твердого топлива в тарельчато-валковой мельнице. Основные приемы контроля и регулирования параметров.</p>
4	Системы управления процессом обжига клинкера	<p>29. Обжиг материала во вращающейся печи сухого способа производства. Технологическая схема. Газовый и материальный потоки в печи и циклонном теплообменнике.</p> <p>30. Реактор-декарбонизатор. Процессы, протекающие в декарбонизаторе. Основные преимущества использования декарбонизатора.</p> <p>31. Физико-химические процессы, протекающие при обжиге материала. Охлаждение клинкера в холодильнике.</p> <p>32. Температура в зоне спекания вращающейся печи. Варианты изменения температуры зоны спекания.</p> <p>33. Состав отходящих газов в загрузочной части вращающейся печи. Изменение содержания O_2, CO и NO_x.</p> <p>34. Температура газового потока после декарбонизатора. Варианты изменения температуры газового потока после декарбонизатора.</p> <p>35. Степень заполнения материалом вращающейся печи. Температура отходящих газов на выходе из циклонного теплообменника. Параметры и варианты изменения.</p> <p>36. Работа клинкерного холодильника. Основные параметры, характеризующие эффективность работы холодильника. Основные приемы контроля и регулирования параметров работы холодильника.</p>
5	Системы управления помолом цемента	<p>37. Помол цемента в шаровой мельнице. Технологическая схема помола цемента.</p> <p>38. Основное оборудование, используемое для помола цемента в шаровой мельнице.</p> <p>39. Работа динамического сепаратора. Назначение, конструкция, принцип действия.</p> <p>40. Основные контролируемые параметры системы помола цемента в шаровой мельнице. Основные приемы контроля и регулирования параметров.</p> <p>41. Помол цемента в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельнице. Технологическая схема помола цемента в</p>

		<p>пресс- валковом измельчителе и шаровой мельнице.</p> <p>42. Основное оборудование, используемое при помоле цемента в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельнице.</p> <p>43. Основные контролируемые параметры системы помола цемента в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельнице. Основные приемы контроля и регулирования параметров.</p>
--	--	--

Пример экзаменационного билета
**БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. В.Г. ШУХОВА**
Химико-технологический институт

Кафедра «Технология цемента и композиционных материалов»

Дисциплина «Автоматизированные системы управления технологическим процессом производства цемента»

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №8

1. Технологическая схема обжига клинкера по сухому способу производства. Основные контролируемые параметры системы обжига клинкера: температура в зоне спекания вращающейся печи; состав отходящих газов в загрузочной части вращающейся печи; температура газового потока после декарбонизатора; степень заполнения материалом вращающейся печи; температура отходящих газов на выходе из циклонного теплообменника. Основные приемы контроля и регулирования параметров.

2. Технологическая схема сушки и помола твердого топлива в тарельчато-валковой мельнице. Основные особенности подготовки твердого топлива. Основные контролируемые параметры при помоле твердого топлива. Основные приемы контроля и регулирования параметров.

Одобрено на заседании кафедры _____, протокол №__
Зав. кафедрой ТЦКМ _____ (Борисов И.Н.)

**5.2. Перечень тем курсовых проектов, курсовых работ,
их краткое содержание и объем**

На 2 курсе в 3 семестре предусмотрена курсовая работа, на выполнение которой отведено 36 часов самостоятельной работы магистранта. Для выполнения курсовой работы выдается индивидуальное задание каждому магистранту.

Цель курсовой работы заключается в расчете и определении оптимальных характеристик оборудования. В каждой курсовой работе определяется оптимальный режим работы оборудования или групп оборудования, осуществляющих технологический процесс, и рассчитываются основные теплотехнические показатели. Курсовая работа состоит из:

– введения (2–3 стр.) – дается общая характеристика технологического процесса, его преимущества и недостатки;

– теоретической части (8–10 стр.) – приводится подробное описание технологической схемы (в зависимости от задания), оборудования, используемого для осуществления технологического процесса, параметров и вариантов их изменения, для осуществления технологического процесса;

– расчетной части (10–15 стр.) – рассчитывается материальный, тепловой баланс установки, строятся графические зависимости изменения материальных и теплотехнических показателей от исходных данных (в зависимости от задания), приводится схема управления технологическим процессом с основными параметрами;

– заключение (1–2 стр.) – приводится сравнительная оценка полученных результатов.

1. Технологическая схема помола сырья в пресс-валковом измельчителе (изменение исходной влажности и размолоспособности сырьевых компонентов).

2. Технологическая схема помола сырья в тарельчато-валковой мельнице (изменение исходной влажности и размолоспособности сырьевых компонентов; работа тарельчато-валковой мельницы с генератором горячего газа и без).

3. Определение влияния подготовки сырьевой смеси на процесс обжига клинкера (изменение гранулометрического состава сырья и влажности сырьевой смеси).

4. Определение эффективности работы клинкерного холодильника на процесс обжига клинкера (обжиг клинкера при работе вращающейся печи с декарбонизатором и без, на одну ветку циклонного теплообменника и на две (в зависимости от технологической схемы)).

5. Использование альтернативного топлива при обжиге клинкера (использование альтернативного топлива с разной теплотворной способностью; одновременное использование различных видов альтернативного топлива).

6. Технологическая схема подготовки твердого топлива (изменение исходной влажности и размолоспособности твердого топлива; изменение тонкости помола угольного топлива; влияние тонкости помола твердого топлива на работу мельницы и вращающейся печи).

7. Технологическая схема помола цемента в шаровой мельнице (работа мельницы по замкнутому и открытому циклам, получения цемента с различной удельной поверхностью).

8. Технологическая схема помола цемента в пресс-валковом измельчителе и шаровой мельницы (влияние эффективности работы пресс-валкового измельчителя на основные технологические показатели работы шаровой мельницы; работа мельницы по замкнутому и открытому циклам, получения цемента с различной удельной поверхностью).

5.3. Перечень индивидуальных домашних заданий, расчетно-графических заданий

ИДЗ и РГЗ не предусмотрены

5.4. Перечень контрольных работ

Контрольные работы не предусмотрены

6. ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА

6.1. Перечень основной литературы

Основная литература

1. Классен В.К. Технология и оптимизация производства цемента (учебное пособие). – Белгород: Изд-во БГТУ им. В.Г.Шухова, 2012. – 308 с.
2. Лугинина И.Г. Химия и химическая технология неорганических вяжущих материалов (учебное пособие). – Белгород: Изд-во БГТУ им. В.Г.Шухова, 2004. – Ч. 1. – 240 с.; Ч. 2 – 198 с.
3. Классен В.К., Новоселов А.Г., Борисов И.Н., Коновалов В.М. Практика на предприятиях цементной промышленности: учебное пособие. Белгород: Изд-во БГТУ им. В.Г. Шухова, 2016 [<https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2016092311545738400000654884>].

6.2. Перечень дополнительной литературы

1. Трубаев П.А. Моделирование и оптимизация технологических процессов производства строительных материалов. Ч. 1. Методы математического моделирования и оптимизации: Учеб. пособие. – Белгород: Изд-во БелГТАСМ, 1999. – 178 с.
2. Горшков В.С. Методы физико-химического анализа вяжущих веществ (учебное пособие). – М.: Высшая школа, 1981. – 335 с.
3. Закгейм А. Ю. Введение в моделирование химико-технологических процессов. – М.: Химия, 1982. – 288 с.
4. Дуда В. Цемент. Ч.2. Электрооборудование и автоматизация. – М.: Стройиздат, 1981. – 374 с.
5. Классен В.К. Материальный баланс завода. Теплотехнические расчеты тепловых агрегатов: методические указания к дипломному и курсовому проектированию / В.К. Классен. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2007. – 104 с.

6.3. Перечень интернет ресурсов

1. Сборник нормативных документов «СтройКонсультант» www.snip.ru - Доступ осуществляется в зале электронных ресурсов НТБ (к.302).
2. Электронный читальный зал <https://elib.bstu.ru/>
3. Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU elibrary.ru

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Для проведения практических занятий используется аудитория, оснащенная мультимедийным комплексом и тренажерный комплекс Simulex.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа без изменений утверждена на 2017/2018 учебный год.

Протокол № 14 заседания кафедры от «8» июня 2017 г.

Заведующий кафедрой



Борисов И. Н.

Директор института



Павленко В.И.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа без изменений утверждена на 2018/2019 учебный год.

Протокол № 13 заседания кафедры от «15» мая 2018 г.

Заведующий кафедрой



Борисов И. Н.

Директор института



Павленко В.И.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа без изменений утверждена на 2019/2020 учебный год.

Протокол № 16 заседания кафедры от «07» июня 2019 г.

Заведующий кафедрой



Борисов И. Н.

Директор института



Павленко В.И.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа без изменений утверждена на 2020/2021 учебный год.

Протокол № 17 заседания кафедры от «13» мая 2020 г.

Заведующий кафедрой



Борисов И. Н.

Директор института



Павленко В.И.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение №1. Методические указания для обучающегося по освоению дисциплины.

Курс представляет собой неотъемлемую часть подготовки магистров по направлению 18.04.02 «Энерго- и ресурсосберегающие процессы в химической технологии, нефтехимии и биотехнологии».

Целью изучения курса является организация технологического процесса производства цемента с точки зрения оптимального энерго- и ресурсосбережения.

Задачи дисциплины – определение максимальной эффективности работы оборудования при организации технологического процесса с учетом изменения входных параметров.

Магистрант должен знать:

- содержание изучаемой специальности;
- значение отдельных дисциплин для освоения специальности.

Изучение дисциплины предполагает решение ряда задач, что дает возможность магистрантам:

- освоить технологический процесс производства цемента;
- познакомиться с работой основного технологического оборудования на различных переделах цементного производства;
- управлять технологическим процессом производства цемента без нарушений;
- освоить основные зависимости и параметры технологического процесса;
- использовать системы управления процессами и производством при осуществлении производственного контроля и управлении качеством продукции;
- оценить влияние отдельных параметров и различной работы оборудования на общий процесс производства цемента.

Занятия проводятся в виде лекционных и лабораторных занятий. Большое значение для изучения курса имеет самостоятельная работа магистрантов и выполнение ими курсовой работы. На лабораторных занятиях магистранты приобретают умения и навыки обработки и анализа полученных экспериментальных данных, а также управления производственным процессом путем экспериментального установления взаимосвязей технологических параметров на тренажерном комплексе Simulex.

После изучения курса магистрант должен иметь представление о возможностях использования ЭВМ в производстве строительных материалов и уметь их использовать при управлении технологическими процессами.

Распределение материала дисциплины по темам и требования к ее освоению содержатся в Рабочей программе дисциплины, которая определяет содержание и особенности изучения курса.

Формы контроля знаний – текущий и промежуточный контроль. Форма контроля самостоятельной работы магистранта – курсовая работа. Форма промежуточного контроля полученных знаний – экзамен.

Знание курса необходимо для успешной творческой деятельности в области производства строительных материалов.

Исходный этап изучения курса «**Автоматизированные системы управления технологическим процессом производства цемента**» предполагает ознакомление с *Рабочей программой*, характеризующей границы и содержание учеб-

ного материала, который подлежит освоению.

Изучение отдельных тем курса необходимо осуществлять в соответствии с поставленными в них целями, их значимостью, основываясь на содержании и вопросах, поставленных преподавателем и приведенных в планах и заданиях к практическим занятиям.

В учебных пособиях, представленных в *списке рекомендуемой литературы*, содержатся возможные ответы на поставленные вопросы. Инструментами освоения учебного материала являются основные *термины и понятия*, составляющие категориальный аппарат дисциплины. Их осмысление, запоминание и практическое использование являются обязательным условием овладения курсом. Для более глубокого изучения проблем курса необходимо ознакомиться с публикациями в периодических технических изданиях. Поиск и подбор таких изданий, статей, материалов и монографий осуществляется на основе библиографических указаний и предметных каталогов.

Для обеспечения систематического контроля над процессом усвоения тем курса следует пользоваться перечнем контрольных вопросов для проверки знаний по дисциплине, содержащихся в планах, учебных пособиях и методических указаниях. Если при ответах на сформулированные в перечне вопросы возникнут затруднения, необходимо очередной раз вернуться к изучению соответствующей темы, либо обратиться за консультацией к преподавателю. Успешное освоение курса дисциплины возможно лишь при систематической работе, требующей глубокого осмысления и повторения пройденного материала.