**Контрольная работа «Метрологическая оценка погрешностей систем управления»**

**(по индивидуальному заданию)**

Контрольная работа включает графическую часть на формате А2 с изображением принципиальных схем основных приборов управления и их рассчитанных и паспортных метрологических характеристик в табличной форме для выбранного фрагмента функциональной схемы управления технологическим процессом в соответствии с индивидуальным заданием и имеющимися у студента материалами с производства. В графической части приводятся также требуемые метрологические характеристики основных приборов исходя из обеспечения поддержания необходимых по регламенту значений основных технологических переменных и структурные схемы основных информационно-измерительных каналов системы автоматического управления процессом. Графическая часть подшивается как приложение к пояснительной записке. Название графической части в основной надписи «Основные метрологические характеристики технических средств автоматизации процесса…».

Пояснительная записка объемом 25 – 30 страниц включает введение, краткое описание технологического процесса и выбранного фрагмента функциональной схемы управления и принципа действия основных приборов управления, выбор основных приборов исходя из соответствия их паспортных метрологических характеристик требованиям обеспечения режима проведения процесса и в необходимых случаях расчет метрологических характеристик приборов и контуров управления, описание работы основных информационно-измерительных каналов, заключение и список литературы. Фрагмент функциональной схемы управления технологическим процессом, включающий основной аппарат, выполняется в соответствии с ГОСТ 21.208-2013 на формате А3 и подшивается как приложение к пояснительной записке.