

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Уральский федеральный университет имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»
Нижнетагильский технологический институт (филиал)

УТВЕРЖДАЮ

Директор
_____ В.В. Потанин
« ___ » _____ 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА МОДУЛЯ

Перечень сведений о рабочей программе модуля	Учетные данные
Модуль Теория и технология прокатного производства	Код модуля М.1.36
Образовательная программа Металлургия	Код ОП Металлургия 22.03.02/33.01
Направление подготовки Металлургия	Код направления и уровня подготовки 22.03.02 Металлургия

Программа модуля и программ дисциплин составлены авторами:

№ п/п	Фамилия Имя Отчество	Ученая степень, ученое звание	Должность	Подразделение
1	Миронова Мария Владимировна	канд. техн. наук, доцент	доцент	Кафедра металлургических технологий

Руководитель модуля «согласовано в электронном виде» К.Б. Пыхтеева

Рекомендовано:

Учебно-методическим советом НТИ (филиал) УрФУ

Председатель учебно-методического совета
«согласовано в электронном виде»

М.В. Миронова

Протокол № 6 от 28.06.2023 г.

Согласовано: «согласовано в электронном виде»

Руководитель ОП «Металлургия» К.Б. Пыхтеева

Начальник ОООД «согласовано в электронном виде» С.Е. Четвериков

Начальник ОБИР «согласовано в электронном виде» А.В. Катаева

Раздел 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МОДУЛЯ «ТЕОРИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОКАТНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

1.1. Аннотация содержания модуля

Модуль М.1.35. «Теория и технология прокатного производства» включен в часть по выбору студента Б.1.В.ВВ. учебного плана. Модуль «Теория и технология прокатного производства» содержит следующие разделы: Спецкурс по оборудованию прокатных цехов (1.35.1); Технология обработки металлов и сплавов (1.35.2); Технология прокатки и волочения (1.35.2). Модуль направлен формирование теоретических основ и практических навыков в области профессиональной деятельности бакалавров, включающей выбор оптимального технологического процесса кузнечно-штамповочного производства, его составных частей, необходимого оборудования, транспортных средств; умение производить расчеты необходимого количества оборудования, материалов, затрат энергии предприятий кузнечно-штамповочного профиля. В учебном процессе широко используются современные образовательные технологии, лабораторное оборудование и приборы, активные и интерактивные формы обучения

Структура и объем модуля

№ п/п	Перечень дисциплин модуля	Объем дисциплин модуля и всего модуля в зачетных единицах и часах	Форма итоговой промежуточной аттестации по дисциплинам модуля и в целом по модулю
1.	Спецкурс по оборудованию прокатных цехов	5/180	экзамен
2.	Технология обработки металлов и сплавов	4/144	зачет
3	Технология прокатки и волочения	9/324	экзамен, зачет
ИТОГО по модулю:		18/648	не предусмотрено

1.2. Последовательность освоения модуля в образовательной программе

Пререквизиты модуля	Управление технологическими процессами обработки металлов давлением
Постреквизиты и корреквизиты модуля	Технология прессования и волочения

1.4. Распределение компетенций по дисциплинам модуля, планируемые результаты обучения (индикаторы) по модулю

Изучение дисциплин модуля предусматривает формирование компетенций посредством последовательного освоения результатов обучения на определенном уровне сложности содержания.

Результаты обучения по дисциплине – это конкретные знания, умения, опыт и другие результаты (содержательные компоненты компетенций), которых планируется достичь на этапе изучения дисциплины модуля и которые должны будут продемонстрированы обучающимися и оценены преподавателем по

индикаторам/измеряемым критериям, включенным в формулировку результатов обучения.

Индикатор – это признак / сигнал/ маркер, который показывает, на каком уровне обучающийся должен освоить результаты обучения и их предъявление должно подтвердить факт освоения предметного содержания данной дисциплины.

Индикаторы учитываются при выборе и составлении заданий контрольно-оценочных мероприятий (оценочных средств) текущей и промежуточной аттестации.

Перечень дисциплин модуля	Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения (индикаторы)
1	2	3
Спецкурс по оборудованию прокатных цехов	ПК-11. Способен к осуществлению технологических мероприятий обработки металлов давлением	Знать: PO8 классификацию машин и агрегатов цехов ОМД, их устройство, конструкцию, принципы действия и основные характеристики; PO12 стандартные программные средства при проектировании. Уметь: PO10 выбирать оборудование, необходимое для производства того или иного сортамента. Владеть: PO9 навыками использования программ, необходимых для построения чертежей, анализа и реконструкции, а также модернизации оборудования ОМД.
Технология обработки металлов и сплавов	ПК-11. Способен к осуществлению технологических мероприятий обработки металлов давлением	Знать: PO13 основные понятия, законы и модели термодинамики, химической кинетики, переноса тепла и массы. Уметь: PO14 подбирать по размеру и химическому составу заготовки для процесса ОМД. Владеть: PO12 навыками корректировки технологических процессов обработки металлов и сплавов.
Технология прокатки и волочения	ПК-11. Способен к осуществлению технологических мероприятий обработки металлов давлением	Знать: PO13 основные понятия, законы и модели термодинамики, химической кинетики, переноса тепла и массы. Уметь: PO15 разрабатывать технологию производства профиля ОМД различными методами. Владеть: PO13 навыками по выполнению в рамках проектно-технологической деятельности технико-экономических расчетов для совершенствования и разработки технологических процессов обработки металлов давлением.

1.5. Форма обучения

Реализация модуля предусмотрена для обучающихся по очной и очно-заочной формам.

РАЗДЕЛ 2. ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ «ТЕОРИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОКАТНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

2.1. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ «СПЕЦКУРС ПО ОБОРУДОВАНИЮ ПРОКАТНЫХ ЦЕХОВ»

2.1.1. СОДЕРЖАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1.1.1. ТЕХНОЛОГИИ ОБУЧЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ИЗУЧЕНИИ ДИСЦИПЛИНЫ МОДУЛЯ

При изучении дисциплины применяется традиционная (репродуктивная) технология обучения.

2.1.1.2. Планируемые результаты обучения (индикаторы) по дисциплине

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения (индикаторы)
ПК-11. Способен осуществлять технологических мероприятий обработки металлов давлением	<p>Знать: РО8 классификацию машин и агрегатов цехов ОМД, их устройство, конструкцию, принципы действия и основные характеристики; РО12 стандартные программные средства при проектировании.</p> <p>Уметь: РО10 выбирать оборудование, необходимое для производства того или иного сортамента.</p> <p>Владеть: РО9 навыками использования программ, необходимых для построения чертежей, анализа и реконструкции, а также модернизации оборудования ОМД.</p>

2.1.1.3. Содержание дисциплины

Код раздела, темы	Раздел, тема дисциплины	Содержание
Р1	Оборудование для подготовки слитков и заготовок к прокатке	Фрезерные агрегаты для слитков и заготовок. Станки для механической обработки слитков и заготовок: токарные, строгальные, абразивные. Травильные установки.
Р2	Механизмы для обслуживания нагревательных печей и подачи металла от печей к стану	Загрузочные решетки нагревательных печей прокатных станов. Печные толкатели, их конструкции и техническая характеристика. Расчет усилия толкания и мощность двигателя привода толкателей. Слитковозы обжимных станов.
Р3	Рольганги	Назначение, конструкции и основные технические параметры рольгангов. Типы рольгангов по характеру привода. Конструкции роликов рольгангов. Эксплуатация рольгангов. Расчет мощности привода рольгангов. Расчет роликов на прочность.
Р4	Манипуляторы и кантователи	Назначение кантователей и манипуляторов. Конструкция, работа и техническая характеристика манипуляторов и кантователей различных станов: обжимных (блюминги, слябинги), сортовых и листовых. Кантующие ролики и обводные аппараты. Расчет основных параметров кантователей и манипуляторов. Правила эксплуатации манипуляторов и кантователей.

P5	Подъемно - качающиеся столы	Назначение и конструкции подъемно - качающихся столов. Расчет механизма подъема стола. Принцип маятника. Расчет мощности двигателя привода стола по методам А.И. Целикова. Эксплуатация подъемно - качающихся столов.
P6	Ножницы и пилы	<p>Ножницы с параллельными ножами. Назначение, схема резания и основные параметры ножниц с верхним и нижним резом. Конструкции и работа ножниц различных типов: с эксцентриковым плавающим валом и механическим прижимом, с эксцентриковым плавающим валом и гидравлическим прижимом, рычажных, гидравлических. Область применения указанных конструкций, их преимущества и недостатки. Расчет усилия и мощности резания. Основные правила эксплуатации.</p> <p>Гильотинные ножницы. Схема резания, назначение и классификация ножниц. Устройство ножниц открытого и закрытого типов. Методика расчетов усилия и мощности резания. Эксплуатация ножниц.</p> <p>Дисковые ножницы. Их назначение, схемы резания. Устройство двухпарных и многопарных ножниц. Методика расчета усилия и мощности резания. Правила эксплуатации дисковых ножниц.</p> <p>Летучие ножницы. Их назначение и классификация. Устройство, основные технические параметры и режимы работы летучих ножниц различного типа: барабанных, кривошипно-рычажных (простых, со скользящим кривошипом и с радиальным выравниванием скоростей), планетарных, маятниковых. Принципы расчета летучих ножниц. Основные правила эксплуатации.</p> <p>Дисковые пилы, их назначение. Основные типы конструкций, технические параметры и режимы резания. Основные правила эксплуатации. Расчет усилия и мощности резания. Пилы ударного действия: принцип работы, конструкция, преимущества.</p>
P7	Правильные машины	<p>Назначение и типы правильных машин.</p> <p>Листоправильные роликовые машины. Конструкции и основные параметры. Методика определения моментов правки, усилий на ролики и мощности правильной машины. Расчет на прочность рабочих и опорных роликов.</p> <p>Сортоправильные машины. Конструкции и основные параметры. Методика определения усилий на ролики и мощности привода машины. Машины двухплоскостной правки и правки с косым изгибом.</p> <p>Правильные растяжные машины, их устройство, определение усилия правки.</p> <p>Правильные прессы. Назначение и типовые конструкции. Определение момента и усилия правки.</p> <p>Правила эксплуатации правильных машин.</p>
P8	Моталки и разматыватели	<p>Назначение и классификация свёрточно-намоточных машин.</p> <p>Роликовые моталки свертывающей машины. Основные типы конструкций. Область применения устройства и техническая характеристика. Определение мощности привода роликовых моталок.</p>

		<p>Моталки и разматыватели барабанного типа. Область применения, устройство и основные параметры. Определение мощности привода намоточно-натяжных барабанов. Разматыватели и конструктивные особенности по сравнению с моталками. Типы разматывателей по способу отгибания конца полосы. Сортные моталки. Область применения, основные типы конструкций, техническая характеристика. Правила эксплуатации моталок и разматывателей.</p>
P9	Холодильники и поперечные транспортеры	<p>Назначение холодильников и транспортеров для поперечного перемещения прокатываемых полос. Основные типы конструкций транспортеров и холодильников. Канатные и цепные шлепперы, транспортеры с несущими цепями. Холодильники с перемещением металла толкателями. Холодильники средне- и мелкосортных станов. Расчет времени охлаждения металла на холодильнике и определение основных размеров и параметров холодильников.</p>
P10	Оборудование для отделки проката	<p>Устройства для очистки проката от окалина: дробеметные установки, травильные установки. Станки для светления проката. Машины для зачистки дефектов с поверхности проката: фрезерные, обдирочные и абразивные станки, машины огневой зачистки. Поточные линии для отделки готового проката. Машины для пакетирования и обвязки проката.</p>
P11	Оборудование волочильных цехов	<p>Назначение и классификация волочильных станов. Волочильные станы с наматыванием обрабатываемого металла на барабан. Станы однократного и многократного волочения. Кинематические схемы, конструкции, работа и техническая характеристика указанных станов различных типов. Область их применения. Поточные линии для волочения проволоки и труб.</p> <p>Волочильные станы с прямолинейным движением обрабатываемого материала. Цепные станы с одной и двумя цепями, двухкареточные станы. Реечные станы. Трубоволочильные станы. Кинематические схемы, конструкции, работа и техническая характеристика указанных станов. Поточные линии калибровки сортового металла.</p> <p>Волочильный инструмент: волоки, волокодержатели, оправки. Их конструкции, материалы и обработка. Оборудование для изготовления волок.</p> <p>Расчет усилий волочения и мощности волочильного стана. Расчет основных узлов и деталей волочильных станов.</p> <p>Вспомогательное оборудование волочильных станов: намоточные устройства, приспособления для завязывания мотков проволоки, разматывающие устройства, приспособления для острения концов изделий, устройства для задачи прутков или труб без острения, затяжные устройства и др. Установки для технологической смазки.</p> <p>Принципиальное устройство и характеристика оборудования для подготовительных отделений волочильных цехов: травильные установки, окалиноломатели, сварочные машины, гратосниматели,</p>

		<p>промасливающие устройства.</p> <p>Основные правила эксплуатации волочильного оборудования.</p>
P12	Оборудование трубопрокатных цехов	<p>Классификация трубопрокатных станов.</p> <p>Особенности конструкций рабочих клетей и главных линий трубопрокатных станов, прошивных, раскатных, станов горячей отделки труб (обкатных, калибровочных, редуционных) и трубосварочных.</p> <p>Станы холодной периодической прокатки труб (ХПТ и ХПТР).</p> <p>Рабочая клеть, механизм подачи и поворота этих станов. Расчет привода с учетом динамических нагрузок.</p> <p>Вспомогательное оборудование трубопрокатных станов.</p> <p>Особенности конструкций и расчета.</p>
P13	Оборудование гидропрессовых цехов	<p>Классификация гидравлических прессов. Состав прессовой установки.</p> <p>Конструкции типовых горизонтальных гидравлических прессов. Неподвижный и подвижный узлы пресса.</p> <p>Особенности конструкций современных горизонтальных прессов. Элементы расчета узлов пресса.</p> <p>Конструкции типовых вертикальных гидравлических прессов.</p> <p>Неподвижный и подвижный узлы пресса. Механизмы для вспомогательных операций, вспомогательные устройства и механизмы, обслуживающие гидравлические прессы. Механизм подачи и транспортировки. Механизм транспортировки прессшайбы. Механизм охлаждения и подачи смазки на инструмент. Механизм приема и транспортировки отпрессованных изделий. Механизмы для разделки отпрессованных изделий.</p> <p>Типы гидроприводов прессов. Рабочие жидкости. Конструкции гидравлических аккумуляторов. Насосы высокого давления. Определение основных параметров насосно-аккумуляторного привода. Основы расчета гидравлических систем.</p> <p>Распределительные устройства гидропривода прессов.</p> <p>Системы дистанционного и автоматического управления прессовым оборудованием. Системы автоматического поддержания скоростей прессования.</p> <p>Быстрота и надежность систем управления гидропрессами.</p> <p>Эксплуатация гидравлических прессов и основные требования техники безопасности.</p>
P14	Системы смазки оборудования прокатных, прессовых и волочильных цехов	<p>Основные виды смазки и способы ее подвода к трущимся поверхностям.</p> <p>Назначение систем жидкой смазки. Схема устройства системы смазки. Назначение и характеристика механизмов, входящих в систему смазки. Работа системы жидкой смазки.</p> <p>Централизованные системы густой смазки. Типы систем смазки. Схема устройства автоматической системы густой смазки. Оборудование систем густой смазки и её работа. Ручные системы густой</p>

2.1.1.4. Язык реализации программы

Программа дисциплины реализуется на государственном языке Российской Федерации.

2.1.2. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Электронные ресурсы (издания)

«не используется»

Печатные издания

1. Шубин С.Г. Интерактивное учебно-методическое пособие по курсам «Оборудование цехов ОМД», «МОМЗ» и спецкурсу «Оборудование цехов ОМД»: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011г.

2. Шубин С.Г. Интерактивное учебно-методическое пособие по курсам «МОМЗ» и спецкурсу «Оборудование цехов ОМД»: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011 г.

3. Шубин С.Г. Кузнечно-штамповочное оборудование: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011 г.

4. Шевченко О.И. Смазка машин: электронное-методическое пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011

Профессиональные базы данных, информационно-справочные и поисковые системы

1. <http://lib.urfu.ru/mod/resource/view.php?id=1909>
2. <https://nti.urfu.ru/page/PeriodikaPoObrazovatelnyProgrammam#%D0%9C%D0%B5%D1%82>
3. <https://biblioclub.ru/>
4. <http://www.iprbookshop.ru/586.html>
5. \\nuk-140-017\Задания\Кафедра_МТ

Материалы для лиц с ОВЗ

Весь контент ЭБС представлен в виде файлов специального формата для воспроизведения синтезатором речи, а так же в тестовом виде, пригодном для прочтения с использованием экранной лупы и настройкой контрастности.

2.1.3. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Сведения об оснащённости дисциплины специализированным и лабораторным оборудованием и программным обеспечением

№ п/п	Вид занятий	Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Оснащённость специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Перечень программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
1	Лекции	Учебная аудитория для проведения лекционных занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования:	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе

			ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска.	Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE
2	Практические занятия	Учебная аудитория для проведения практических занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
3	Лабораторные работы	Учебная аудитория для проведения лабораторных работ	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор,	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365)

			<p>проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения</p>	<p>Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037</p>
4	Самостоятельная работа студентов	Помещения для самостоятельной работы обучающихся	<p>Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения</p>	<p>Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037</p>
5	Текущий контроль и промежуточная аттестация	Учебная аудитория для текущего контроля и промежуточной аттестации	<p>Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор,</p>	<p>Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система</p>

			проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
--	--	--	--	---

3.1. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ «ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ»

3.1.1. СОДЕРЖАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1.1.1. ТЕХНОЛОГИИ ОБУЧЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ИЗУЧЕНИИ ДИСЦИПЛИНЫ МОДУЛЯ

При изучении дисциплины применяется традиционная (репродуктивная) технология обучения.

3.1.1.2. Планируемые результаты обучения (индикаторы) по дисциплине

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения (индикаторы)
ПК-11. Способен к осуществлению технологических мероприятий обработки металлов давлением	Знать: РО13 основные понятия, законы и модели термодинамики, химической кинетики, переноса тепла и массы. Уметь: РО14 подбирать по размеру и химическому составу заготовки для процесса ОМД. Владеть: РО12 навыками корректировки технологических процессов обработки металлов и сплавов.

3.1.1.3. Содержание дисциплины

Код раздела, темы	Раздел, тема дисциплины	Содержание
Р1	Элементы теории обработки металлов давлением	Различные способы образования формы тела и их связь с изменением массы в процессе формообразования. Классификация стационарных процессов по признакам затрат энергии на формообразование. Закон постоянства массы и условия постоянства объема при пластической деформации. Коэффициенты, характеризующие изменения размеров деформируемой заготовки (высоты-толщины, ширины и длины). Смещенный объем, удельный смещенный объем, удельный секундный смещенный объем. Скорости деформации и деформирования.

		<p>Виды деформации в зависимости от температуры. Влияние термомеханических условий на пластичность и сопротивление деформаций.</p> <p>Температурные условия формоизменения.</p> <p>Феноменологическая теория деформируемости без разрушения.</p> <p>Внешнее трение при ОМД. Влияние внешнего трения и формы инструмента на показатели процесса.</p> <p>Природа и виды пониженной пластичности и пути осуществления деформации материалов с пониженной пластичностью. Совместное влияние различных видов пониженной пластичности. Влияние среднего напряжения.</p> <p>Силовое взаимодействие рабочего инструмента и деформируемого тела.</p> <p>Напряженно-деформированное состояние.</p> <p>Условие пластичности и его анализ.</p>
P2	Технология и оборудование прокатного производства металлов и сплавов	<p>Прокатные профили и сортамент проката. Понятия о калибровке и профилировке валков.</p> <p>Прокатка металлов и сплавов. Очаг деформации и его параметры. Условия захвата и установившегося процесса. Давление металла на валки, крутящий момент и работа прокатки.</p> <p>Продольная, поперечная и винтовая прокатка.</p> <p>Основное оборудование прокатных цехов. Общие технологические схемы производства. Методика расчета режима обжатия при прокатке в прокатных цехах.</p>
P3	Производство листа	<p>Производство горячекатаных листов: удаление окалины; формирование заданной ширины; распределение обжатий по клетям. Особенности получения холоднокатаных листов.</p>
P4	Производство труб	<p>Производство горячедеформированных труб: получение полой гильзы, формирование толщины стенки и диаметра.</p> <p>Производство холоднодеформированных труб.</p> <p>Волочение и прессование: характеристика процессов и сортамент изделий; основное оборудование и технологические операции. Получение труб с использованием волочения.</p>
P5	Свободная ковка	<p>Свободная ковка: основное оборудование; исходные материалы, применяемый инструмент; построение технологического процесса.</p> <p>Проектирование поковок: припуски и допуски; масса и размеры исходных заготовок; количество промежуточных подогревов и требуемая мощность оборудования.</p>
P6	Листовая штамповка	<p>Листовая штамповка: основные операции и оборудование; построение технологического процесса.</p> <p>Проектирование штамповок: расчет припусков и допусков; определение размеров плоской заготовки и выбор оборудования для ее получения.</p>
P7	Специальные виды ОМД	<p>Специальные виды ОМД. Раскатка колец, гибка труб, получение биметаллических изделий, вальцовка.</p>
P8	Производство листов, лент, полос, прутков, профилей, проволоки из цветных	<p>Особенности производства листов, лент, полос, прутков, профилей, проволоки из цветных металлов и сплавов.</p>

	металлов и сплавов	<p>Повышение качества продукции, оптимизация конструктивных параметров технологического инструмента.</p> <p>Основные направления совершенствования производства и повышения технико-экономических показателей.</p> <p>Новые методы получения металлопродукции из различных цветных металлов, порошковых, композиционных и биметаллических материалов.</p>
--	--------------------	---

3.1.1.4. Язык реализации программы

Программа дисциплины реализуется на государственном языке Российской Федерации.

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Электронные ресурсы (издания)

1. Технология листовой штамповки / В.И. Бер, С.Б. Сидельников, Р.Е. Соколов, Е.В. Иванов; Министерство образования и науки Российской Федерации, Сибирский Федеральный университет. - Красноярск: Сибирский федеральный университет, 2012. - 168 с.: табл., схем. - Библиогр. в кн.. - ISBN 978-5-7638-2650-0; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=364085>
2. Килов, А.С. Практикум по заготовительно-штамповочному производству и обработке металлов давлением : учебное пособие / А.С. Килов, И.Ш. Тавтилов ; Министерство образования и науки Российской Федерации, Оренбургский Государственный Университет, Кафедра материаловедения и технологии материалов. - Оренбург : ОГУ, 2016. - 148 с. : ил., схем., табл. - Библиогр. в кн. - ISBN 978-5-7410-1605-3 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=468812>

Печатные издания

1. Шубин С.Г. Интерактивное учебно-методическое пособие по курсам «Оборудование цехов ОМД», «МОМЗ» и спецкурсу «Оборудование цехов ОМД»: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011 г.
2. Шубин С.Г. Интерактивное учебно-методическое пособие по курсам «МОМЗ» и спецкурсу «Оборудование цехов ОМД»: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011 г.
3. Шубин С.Г. Кузнечно-штамповочное оборудование: электронное учебное пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011 г.
4. Шевченко О.И. Смазка машин: электронное-методическое пособие: электронное учебное издание: НТИ (ф) УрФУ, Нижний Тагил, 2011

Профессиональные базы данных, информационно-справочные и поисковые системы

1. <http://lib.urfu.ru/mod/resource/view.php?id=1909>
2. <https://nti.urfu.ru/page/PeriodikaPoObrazovatelnyProgrammam#%D0%9C%D0%B5%D1%82>
3. <https://biblioclub.ru/>
4. <http://www.iprbookshop.ru/586.html>
5. [\\nuk-140-017\Задания\Кафедра_МТ](http://nuk-140-017/Задания/Кафедра_МТ)

Материалы для лиц с ОВЗ

Весь контент ЭБС представлен в виде файлов специального формата для воспроизведения синтезатором речи, а так же в тестовом виде, пригодном для прочтения с использованием экранной лупы и настройкой контрастности.

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Сведения об оснащённости дисциплины специализированным и лабораторным оборудованием и программным обеспечением

№ п/п	Вид занятий	Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Оснащённость специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Перечень программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
1	Лекции	Учебная аудитория для проведения лекционных занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска.	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE
2	Практические занятия	Учебная аудитория для проведения практических занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно

				распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
3	Лабораторные работы	Учебная аудитория для проведения лабораторных работ	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
4	Самостоятельная работа студентов	Помещения для самостоятельной работы обучающихся	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ	Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое

			(филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
5	Текущий контроль и промежуточная аттестация	Учебная аудитория для текущего контроля и промежуточной аттестации	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037

4.1. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ «ТЕХНОЛОГИЯ ПРОКАТКИ И ВОЛОЧЕНИЯ»

4.1.1. СОДЕРЖАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1.1.1. ТЕХНОЛОГИИ ОБУЧЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ИЗУЧЕНИИ ДИСЦИПЛИНЫ МОДУЛЯ

При изучении дисциплины применяется традиционная (репродуктивная) технология обучения.

4.1.1.2. Планируемые результаты обучения (индикаторы) по дисциплине

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения (индикаторы)
ПК-11. Способен к осуществлению технологических мероприятий обработки металлов давлением	Знать: PO13 основные понятия, законы и модели термодинамики, химической кинетики, переноса тепла и массы. Уметь: PO15 разрабатывать технологию производства профиля ОМД различными методами.

	Владеть: РО13 навыками по выполнению в рамках проектно-технологической деятельности технико-экономических расчетов для совершенствования и разработки технологических процессов обработки металлов давлением.
--	---

4.1.1.3. Содержание дисциплины

Код раздела, темы	Раздел, тема дисциплины	Содержание
P1	Общие положения	Место прокатного производства в структуре металлургического завода. Задачи, решаемые при организации технологического процесса производства проката. Основные технологические схемы производства проката из углеродистой и легированной стали.
P2	Основы стандартизации металлопродукции	Виды стандартов. ГОСТы и ТУ на прокатную продукцию. Порядок разработки и изменения стандартов. Сортамент прокатываемых профилей. Соотношение различных групп сортамента в общем выпуске продукции. Перспективы дальнейшего развития сортамента прокатной продукции.
P3	Подготовка полупродукта к прокатке	Основные схемы удаления поверхностных дефектов. Предварительная термическая обработка. Очистка поверхности металла от окалины травлением, иглофрезерованием, в дробеметных и дробеструйных установках. Способы выявления дефектов на поверхности проката. Способы удаления поверхностных дефектов: машинная и ручная огневая зачистка, пневматическая вырубка, шлифование абразивными кругами, зачистка на металлорежущих станках, термофрезерная зачистка, воздушно-электродуговая зачистка. Техничко-экономические показатели различных способов зачистки.
P4	Нагрев металла перед прокаткой	Цели нагрева. Периоды нагрева. Виды напряжений при нагреве. Пороки при нагреве металла: окалинообразование, обезуглероживание, перегрев, пережог. Температура нагрева и температурный интервал пластической обработки металла.
P5	Охлаждение металла после прокатки	Напряжения, возникающие в металле в процессе охлаждения. Дефекты охлаждения и причины их образования. Способы охлаждения металла.
P6	Термомеханическая обработка проката	Термическое упрочнение с прокатного нагрева. Схемы упрочнения проката в потоке прокатного стана, вне потока стана. Варианты охлаждения. Виды термомеханической обработки проката.
P7	Производство полупродукта	Общие вопросы. Сортамент. Два способа получения полупродукта: прокаткой и на МНЛЗ. Блюминги. Типы блюмингов. Основная техническая характеристика блюмингов. Планировка цеха с блюмингом. Нагрев слитков. Типы нагревательных колодцев. Группы сталей для нагрева. Режимы нагрева слитков. Способы удаления шлака из колодцев. Определение производительности нагревательных колодцев. Планировка отделения нагревательных колодцев. Характеристика способов подачи слитков к блюмингу.

		<p>Работа транспортных и вспомогательных устройств головного участка стана. Основные направления совершенствования оборудования главной линии стана. Режимы прокатки и пути повышения производительности блюмингов. Технология двухлистковой прокатки и ее эффективность. Резка и клеймение блюмов. Уборка обреза и окалины. Складирование полупродукта. Расчет площади склада полупродукта. Автоматизация работы блюминга. Ступени автоматизации. Система автоматического управления блюмингом. Характеристика автономных систем автоматического управления. Использование управляющих вычислительных машин. Особенности технологии прокатки на многоклетевых блюмингах. Слябинги. Типы слябингов и их техническая характеристика. План расположения оборудования в цехе со слябингом. Технология производства слябов. Дефекты блюмов и слябов. Классификация и характеристика дефектов сталеплавильного и прокатного производства, дефекты по размерам. Техничко-экономические показатели производства блюмов и слябов. Заготовочные станы. Классификация заготовочных станов по количеству и расположению рабочих клетей. Технологический процесс прокатки заготовок на линейных станах. Определение производительности станов. Непрерывно-заготовочные станы (НЗС). Сортамент продукции станов. Типы НЗС. Схема расположения оборудования. Преимущества НЗС, имеющих в своем составе клетки с вертикальными валками. Калибровка валков и режимы прокатки на НЗС. Тенденции развития НЗС. Определение производительности НЗС. Характеристика трубозаготовочных станов. Проблема объединения процессов непрерывного литья с прокаткой. Краткая характеристика МНЛЗ. Эффективность применения МНЛЗ. Качество литый блюмов и слябов. Пути решения проблемы объединения МНЛЗ с прокатными станами. Прокатка на редуцирующих агрегатах.</p>
<p>P8</p>	<p>Производство сортовой стали</p>	<p>Рельсобалочные станы. Сортамент и исходный продукт. Классификация рельсобалочных станов по расположению рабочих клетей. Схемы расположения оборудования и его техническая характеристика. Технологический процесс производства рельсов и балок. Способы термической обработки рельсов, отделка, испытания. Дефекты готовой продукции. Определение производительности рельсобалочного стана. Техничко-экономические показатели работы рельсобалочного стана. Тенденции развития рельсобалочных станов. Универсальные балочные станы (УБС). Сортамент широкополочных двутавров, их преимущества по сравнению с обычными двутаврами. Типы УБС и их характеристика. УБС НТМК. Сортамент, расположение оборудования, его техническая характеристика. Технологический процесс производства двутавров. Расчет режимов прокатки в открытых и закрытых разрезных калибрах и в универсальных клетях. Непрерывный УБС. Сортамент,</p>

		<p>расположение оборудования, его техническая характеристика. Технологический процесс производства двутавров. Производство широкополочных двутавров из заготовок, полученных на МНЛЗ. Производство сварных двутавров. Сортамент, расположение оборудования, его техническая характеристика. Технологический процесс производства сварных двутавров. Рациональная область применения агрегатов для сварных двутавров. Крупносортовые станы. Сортамент и исходный продукт. Классификация крупносортовых станов по расположению рабочих клетей. Схемы расположения оборудования и его техническая характеристика. Технологический процесс производства на крупносортовых станах. Определение производительности крупносортовых станов. Перспективы развития. Техничко-экономические показатели производства проката на крупносортовых станах. Средне- и мелкосортные станы. Сортамент станов. Классификация станов по расположению рабочих клетей. Схемы расположения оборудования и его техническая характеристика. Технологический процесс производства на линейных станах, с последовательным и шахматным расположением рабочих клетей, полунепрерывных и непрерывных. Станы для производства профилей широкого сортамента. Определение производительности. Работы по созданию станов бесконечной прокатки. Термомеханическая обработка среднесортной и мелкосортной стали. Пути повышения точности прокатки. Основные тенденции развития. Виды брака сортового металла. Техничко-экономические показатели производства проката на среднесортных и мелкосортных станах. Проволочные станы. Сортамент станов. Классификация станов по расположению рабочих клетей. Схемы расположения оборудования и техническая характеристика, технологический процесс производства катанки. Типы двухвалковых и трехвалковых чистовых блоков клетей, техническая характеристика блоков и схемы прокатки в них. Устройства для двухстадийного ускоренного охлаждения катанки. Станы с чистовыми блоками клетей и двухстадийным ускоренным охлаждением. Основные тенденции развития проволочных станов. Техничко-экономические показатели производства проката.</p>
P9	Производство полосовой и листовой стали	Общие вопросы. Развитие производства полосовой и листовой стали. Сортамент листовой стали по размерам и по назначению.
P10	Производство толстолистовой стали	Классификация станов для производства толстолистовой стали. Исходный материал. Состав, характеристика и расположение оборудования одноклетевых и двухклетевых станов. Технология прокатки листов на толстолистовых станах. Отделочные операции при производстве толстых листов. Определение производительности толстолистовых станов. Тенденции развития

		толстолистовых станов. Техничко-экономические показатели производства стали на толстолистовых станах.
P11	Производство полосовой стали на станах горячей прокатки	Сортамент. Классификация станов. Исходный материал. Состав, характеристика и расположение оборудования широкополосных непрерывных и полунепрерывных станов. Технология прокатки полос. Определение производительности широкополосных станов. Тенденции развития широкополосных станов. Техничко-экономические показатели производства стали на широкополосных станах. Прокатка полосовой стали на станах с печными моталками. Прокатка полосовой стали на планетарных станах. Прокатка тонких листов на станах горячей прокатки (полистный способ прокатки). Очистка горячекатаных полос от окалины. Характеристика оборудования и технологический процесс очистки от окалины на агрегатах непрерывного травления горизонтального и башенного типов.
P12	Производство полосовой стали на станах холодной прокатки	Сортамент полосовой стали. Исходный материал. Классификация цехов холодной прокатки в зависимости от выпускаемой продукции. Основные технологические операции производства холоднокатаных полос. Планировка, характеристика оборудования и технологический процесс производства в отдельных цехах. Холодная прокатка полосовой и листовой стали. Классификация прокатных станов по количеству валков рабочей клетки, по количеству рабочих клеток. Типы станов. Автоматическое регулирование процесса холодной прокатки. Термическая обработка холоднокатаной стали. Виды термической обработки. Устройство и техническая характеристика колпаковых печей, режимы отжига в них. Технологические схемы и режимы термообработки на непрерывных агрегатах нормализации, рекристаллизационного и обезуглероживающего отжига. Отделка холоднокатаной стали. Технологические схемы и режимы очистки поверхности полос на непрерывных агрегатах электролитической очистки. Агрегаты поперечной и продольной резки полос. Агрегаты перемотки и распушивания рулонов. Сортировка, зачистка и упаковка полос. Покрытия листовой и полосовой стали. Виды покрытий. Металлические покрытия. Горячее лужение жести. Непрерывные агрегаты для нанесения олова, цинка, алюминия, электроизоляционного покрытия. Неметаллические покрытия полосового проката. Непрерывные агрегаты для нанесения пластмассовых и лаковых покрытий. Тенденции развития производства холоднокатаной полосовой стали. Техничко-экономические показатели производства холоднокатаных полос.
P13	Производство биметаллических полос и листов	Классификация биметаллов по применению. Способы производства биметаллических полос и листов совместной пластической деформацией. Технология подготовки и сборки пакетов. Нагрев, режимы прокатки, отделка биметаллических листов. Контроль

		качества биметаллических листов. Эффективность производства и применения биметаллических листов и полос.
P14	Производство специальных видов проката	<p>Производство колес и бандажей. Технологические операции при изготовлении колес в современных колесопрокатных цехах. Схема расположения оборудования и техническая характеристика оборудования колесопрокатного цеха. Производство периодических профилей проката. Продольная периодическая проката. Технология прокатки периодических профилей. Технология прокатки листов переменного сечения. Технологический процесс прокатки-волочения тавровых профилей переменного сечения. Прокатка периодических профилей круглого сечения. Элементы теории процесса поперечно-винтовой прокатки на трехвалковом стане. Промышленные трехвалковые станы для поперечновинтовой прокатки круглых профилей. Прокатка профилей в винтовых калибрах. Схема процесса прокатки в винтовых калибрах. Элементы теории процесса. Прокатка шаров и цилиндрических изделий. Прокатка зубчатых колес и подобных им изделий. Прокатка цилиндрических и конических зубчатых колес. Поперечная накатка крупной резьбы. Прокатка ребристых труб. Эффективность производства и применения периодических профилей проката. Производство гнутых профилей проката. Сортамент гнутых профилей проката. Заготовка для гнутых профилей. Классификация и конструкции профилегибочных агрегатов. Технологические схемы производства гнутых профилей проката. Эффективность производства и применения гнутых профилей. Прокатка в вакууме и инертных средах. Назначение прокатки в вакууме и инертных средах. Варианты и характеристика станов. Исходный материал. Сортамент прокатной продукции. Особенности деформации металла в вакууме.</p>
P15	Волочение проволоки, прутков и фасонных профилей	<p>Введение. Область применения процесса волочения, его преимущества и недостатки. Сортамент. Развитие волочильного производства. Подготовка поверхности металла к волочению. Способы удаления окалины. Дополнительные операции по подготовке металла к волочению. Волочение. Определение усилия волочения. Факторы, влияющие на усилие волочения. Смазки, применяемые для волочения. Волочение в режиме гидродинамического трения. Скоростные режимы волочения. Однократное и многократное волочение. Выбор типа машины. Разработка маршрутов волочения. Волоки. Конструкция и материал волок. Обработка волок. Термическая обработка проволоки и прутков. Виды термической обработки. Режимы отжига, патентирования, нормализации, закалки и отпуска. Отделка проволоки и прутков. Технологические процессы производства проволоки и прутков. Производство стальных прутков. Подготовка конца прутка к волочению. Подготовка поверхности прутков к волочению. Виды брака</p>

		<p>проволоки и прутков. Техничко-экономические показатели производства проволоки и прутков. Тенденции развития производства проволоки и прутков. Производство фасонных профилей высокой точности. Характеристика фасонных профилей высокой точности. Технология волочения. Методы калибровки и конструирования инструмента для волочения. Построение маршрутов волочения. Техничко-экономическая эффективность производства фасонных профилей. Перспективы развития производства фасонных профилей высокой точности.</p>
--	--	--

4.1.1.4. Язык реализации программы

Программа дисциплины реализуется на государственном языке Российской Федерации.

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Электронные ресурсы (издания)

1. Килов, А.С. Практикум по заготовительно-штамповочному производству и обработке металлов давлением : учебное пособие / А.С. Килов, И.Ш. Тавтилов ; Министерство образования и науки Российской Федерации, Оренбургский Государственный Университет, Кафедра материаловедения и технологии материалов. - Оренбург : ОГУ, 2016. - 148 с. : ил., схем., табл. - Библиогр. в кн. - ISBN 978-5-7410-1605-3 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=468812>

Печатные издания

1. Смирнов В.К., Шилов В.А., Инатович Ю.В. Калибровка прокатных валков. Учебное пособие для ВУЗов. М.: Теплотехник, 2010. – 490 с.
2. Расчет формоизменения металла и энергосиловых параметров при прокатке в калибрах простой формы: метод. указания к практическим занятиям / М.В. Миронова, НТИ (филиал) УрФУ, 2012. – 42 с.
3. Формоизменение металла при прокатке в калибрах простой формы/ Миронова М.В. метод. указания к лабораторному практикуму, РИО НТИ (ф) УГТУ-УПИ, 2007. – 19с.
4. Тимофеев В.В. Технологический процесс производства цельнокатаных колес и основные типы дефектов: уч. пособие / В.В. Тимофеев, Д.Ю. Хоменко. НТИ (ф) УГТУ-УПИ, 2012. – 68 с.

Профессиональные базы данных, информационно-справочные и поисковые системы

1. <http://lib.urfu.ru/mod/resource/view.php?id=1909>
2. <https://nti.urfu.ru/page/PeriodikaPoObrazovatelnyimProgrammam#%D0%9C%D0%B5%D1%82>
3. <https://biblioclub.ru/>
4. <http://www.iprbookshop.ru/586.html>
5. \\nuk-140-017\Задания\Кафедра_МТ

Материалы для лиц с ОВЗ

Весь контент ЭБС представлен в виде файлов специального формата для воспроизведения синтезатором речи, а так же в тестовом виде, пригодном для прочтения с использованием экранной лупы и настройкой контрастности.

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Сведения об оснащённости дисциплины специализированным и лабораторным оборудованием и программным обеспечением

№ п/п	Вид занятий	Наименование специальных	Оснащённость специальных помещений и помещений для	Перечень программного
-------	-------------	--------------------------	--	-----------------------

		помещений и помещений для самостоятельной работы	самостоятельной работы	обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
1	Лекции	Учебная аудитория для проведения лекционных занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска.	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE
2	Практические занятия	Учебная аудитория для проведения практических занятий	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на

				предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
3	Лабораторные работы	Учебная аудитория для проведения лабораторных работ	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	-Операционная система Windows, офисный пакет Microsoft Office Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
4	Самостоятельная работа студентов	Помещения для самостоятельной работы обучающихся	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление

				постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037
5	Текущий контроль и промежуточная аттестация	Учебная аудитория для текущего контроля и промежуточной аттестации	Мебель аудиторная с количеством рабочих мест в соответствии с количеством студентов, рабочее место преподавателя, доска аудиторная. Компьютерная техника: комплект проекционного оборудования: ноутбук/компьютер, проектор, проекционный экран/доска. Устройства, подключённые к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду НТИ (филиал) УрФУ, комплект лицензионного программного обеспечения	Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; -Платформа Microsoft Teams (в составе Microsoft Office-365) Договор № 43-12/1712-2019 от 18.11.2019; - Система управления учебным контентом и обучением LCMS Moodle Свободно распространяемое ПО с открытым кодом: GNU GENERAL PUBLIC LICENSE; -Договор на предоставление постоянного доступа к сети Интернет от 30.12.2019 № 800037