
# **1 Цели освоения дисциплины (модуля)**

Целями освоения дисциплины «Основы прокатного производства» являются: развитие у студентов личностных качеств, а также формирование общепрофессиональной и профессиональной компетенций в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки **22.03.02 Металлургия**.

# 2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы подготовки бакалавра

Дисциплина «Основы прокатного производства» входит в вариативную часть блока 1 образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения физики, химии, основ металлургического производства, а также в результате прохождения учебной и производственной практик.

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для прохождения преддипломной практики и для подготовки материалов к защите ВКР.

# 3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины «Основы прокатного производства» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

| Структурный элемент компетенции | Планируемые результаты обучения  |
| --- | --- |
| ОПК-9: способностью использовать принципы системы менеджмента качества |
| Знать | терминологию, основные принципы и организационно-методические подходы к управлению качеством  |
| Уметь | применять инструменты планирования, управления качеством продукции  |
| Владеть | основными инструментами управления качеством продукции |
| ПК-10: способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке |
| Знать | принципы выбораосновных технологических процессов прокатного производства, особенности этапов жизненного цикла материалов и изделий из них |
| Уметь | применять справочный аппарат по выбору требуемых технологий получения продукции прокатного передела на их основе для решения конкретных задач |
| Владеть | принципами выбора материалов для прокатной продукции различного назначения |

# **4 Структура и содержание дисциплины (модуля)**

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы 144 акад. часов, в том числе:

– контактная работа – 57,5 акад. часов:

 – аудиторная – 56 акад. часа;

 – внеаудиторная – 1,5 акад. час;

– самостоятельная работа – 86,5 акад. часа.

| Раздел/ темадисциплины | Аудиторная контактная работа (в акад. часах) | Самостоятельная работа (в акад. часах) | Вид самостоятельной работы | Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации | Код и структурный элемент компетенции |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| лекции | лаборат.занятия | практич. занятия |
| 1. Введение. Общая характеристика прокатного производства
 | 2 | 2 | **---** | 10 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | Промежуточный зачет | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Структура прокатных цехов. Сортамент прокатного производства
 | 4 | 4 | **---** | 10 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Производство полупродукта
 | 2 | 2 | **----** | 10 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | Устный опрос | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Производство сортового проката
 | 4 | 4/2 | **---** | 15 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | Контрольная работа | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Производство листового проката
 | 8 | 8/4 | **---** | 15 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Производство труб и гнутых профилей
 | 4 | 4/2 | **---** | 10 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | Промежуточный зачет | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| 1. Основные направления и перспективы развития прокатного производства
 | 4 | 4/4 |  | 16,5 | Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины | Устный опрос | ОПК-9-зувПК-10-зув |
| **Итого по дисциплине** | **28** | **28/12И** | **---** | **86,5** |  | **Зачет** | **ОПК-9-зув****ПК-10-зув** |

# 5 Образовательные и информационные технологии

Для усвоения студентами знаний по дисциплине «Технологические процессы металлургического производства (прокатное)» применяются традиционная и компетентностно-модульная технологии обучения, включающие в себя объяснения преподавателя на лекциях, самостоятельную работу с учебной и справочной литературой по дисциплине, выполнение лабораторных работ по методическим указаниям и т.п.

В качестве интерактивных методов обучения используются:

- опережающая самостоятельная работа и работа в команде при выполнении лабораторных работ;

- проблемное обучение при поиске информационных источников, составлении и написании реферата по полученным индивидуальным заданиям.

Самостоятельная работа студентов направлена на закрепление теоретического материала, изложенного преподавателем, на проработку тем, отведенных на самостоятельное изучение, на подготовку к лабораторным занятиям, написание реферата, подготовку к контрольным работам, промежуточным зачетам и к зачету с оценкой по дисциплине.

В рамках дисциплины предусмотрены встречи с представителями российских и зарубежных компаний, мастер-классы специалистов.

# 6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины:

Промежуточный зачет. Классификация прокатных цехов. Распределение технологических потоков. Состав основного и вспомогательного оборудования.

Устный опрос. Технология производства блюмов и слябов. Общая схема. Расчет ритма прокатки и построение графика прокатки.

Контрольная работа № 1. Технологические схемы производства фасонных профилей и профилей простой формы. Операции отделки и контроля качества продукции. Технология производства горячекатаного и холоднокатаного листового металла. Классификация станов.

Промежуточный зачет. Технология производства бесшовных труб. Исходные материалы, подготовка к прокатке. Основы поперечно-винтовой прокатки. Технология производства сварных труб. Формовка трубной заготовки. Калибровка валков при формовке прямошовных труб. Процесс спиральной формовки труб. Сварка трубной заготовки.

Сортамент гнутых профилей по размерам, форме и марочному составу стали. Технологические схемы формоизменения полосы. Режимы профилирования сортовых гнутых профилей, гофрированных гнутых профилей.

# 7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

**а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:**

| Структурный элемент компетенции | Планируемые результаты обучения  | Оценочные средства |
| --- | --- | --- |
| ОПК-9: способностью использовать принципы системы менеджмента качества |
| Знать | терминологию, основные принципы и организационно-методические подходы к управлению качеством  | ***Перечень теоретических вопросов к зачету:***1. Классификация прокатных цехов.
2. Распределение технологических потоков.
3. Технология производства блюмов и слябов.
4. Технологические схемы производства фасонных профилей и
5. Технологические схемы производства профилей простой формы.
6. Технология производства горячекатаного листового металла.
7. Технология производства холоднокатаного листового металла
 |
| Уметь | применять инструменты планирования, управления качеством продукции  | ***Примерные практические задания:***1. Составьте контрольный листок для регистрации:- измеряемого параметра в ходе производственного процесса;- видов дефектов;- оценки воспроизводимости и работоспособности процесса;причин дефектов;- локализации дефектов.2. По данным построить контрольную карту для количественных данных:- карту среднего и размахов или выборочных стандартных отклонений;- карту индивидуальных значений и скользящих размахов;- карту медиан и размахов.3. По данным построить контрольную карту для альтернативных данных:- карту долей несоответствующих единиц продукции или карту числа несоответствующих единиц;- карту числа несоответствий или карту числа несоответствий, приходящихся на единицу продукции. |
| Владеть | основными инструментами управления качеством продукции | ***Пример задания на решение задач из профессиональной области:*** Пусть качество неравнополочного гнутого швеллера определяется тремя показателями: отклонением от ширины меньшей полки Δb1, пределом текучести σт и величиной скручивания профиля вокруг продольной оси f. Предельные значения по стандарту по этим показателям: Δb1пр = 0,75 мм; σтпр = 310 МПа; fпр= 0,5 град/м; базовые (номинальные) значения показателей: Δb1б=0; σтб = 380 МПА; fб = 0. На разных заводах производят неравнополочный гнутый швеллер со следующими значениями показателей:Δb1' = 0,30 мм; σт' = 320 МПА; f'= 0,25 град/м;Δb1"= 0,65 мм; σт" = 360 МПа; f"= 0,30 град/м.Определить единичные и комплексные показатели качества. |
| ПК-10: способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке |
| Знать | принципы выбораосновных технологических процессов прокатного производства, особенности этапов жизненного цикла материалов и изделий из них | ***Перечень теоретических вопросов к зачету:***1. Технология производства бесшовных труб.
2. Технология производства сварных труб.
3. Процесс спиральной формовки труб.
4. Сварка трубной заготовки.
5. Сортамент гнутых профилей по размерам, форме и марочному составу стали.
6. Технологические схемы формоизменения полосы.
7. Режимы профилирования сортовых гнутых профилей.
8. Гофрированных гнутых профилей.
9. Производство специальных профилей
 |
| Уметь | применять справочный аппарат по выбору требуемых технологий получения продукции прокатного передела на их основе для решения конкретных задач | ***Примерные практические задания:***Перечислить основные технологические операции при производстве:- полупродукта;- сортового проката;- толстого листа;- горячекатаного широкого листа;- холоднокатаной полосы;- гнутых профилей и т.п |
| Владеть | принципами выбора материалов для прокатной продукции различного назначения | ***Задания на решение задач из профессиональной области, комплексные задания:***выбрать материал для прокатной продукции различного назначения:- полупродукта;- сортового проката;- толстого листа;- горячекатаного широкого листа;- холоднокатаной полосы;- гнутых профилей и т.п |

**б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:**

Промежуточная аттестация по дисциплине «Основы прокатного производства» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме зачета.

Зачет по данной дисциплине проводится в виде собеседования в рамках теоретических вопросов, выносимых на зачет и/или решения практических заданий.

***Показатели и критерии оценивания зачета:***

на оценку «зачтено» студент должен показать высокий уровень знания материала по дисциплине не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и продемонстрировать интеллектуальные навыки решения проблем, нахождения уникальных ответов, вынесения критических суждений; продемонстрировать знание и понимание законов дисциплины, умение оперировать этими знаниями в профессиональной деятельности;

на оценку «не зачтено» студент не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации по дисциплине, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач, умение критически оценивать свои личностные качества, намечать пути и выбирать средства развития достоинств и устранения недостатков.

# 8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная **литература:**

1. Рудской, А.И. Теория и технология прокатного производства : учебное пособие / А.И. Рудской, В.А. Лунев. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 528 с. — ISBN 978-5-8114-2287-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: https:// <https://e.lanbook.com/book/76037> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

**б) Дополнительная литература:**

1. Ефремов, Д.В. Обработка металлов давлением : учебное пособие / Д.В. Ефремов, Т.Ю. Сидорова, Е.В. Кузнецов. — Москва : МИСИС, 2011. — 71 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: https:// <https://e.lanbook.com/book/116970> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Коликов, А.П. Теория обработки металлов давлением : учебник / А.П. Коликов, Б.А. Романцев. — Москва : МИСИС, 2015. — 451 с. — ISBN 978-5-87623-887-0. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: https:// <https://e.lanbook.com/book/116979> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

3. Потёмкин, В.К. Обработка металлов давлением : методические указания / В.К. Потёмкин, В.А. Трусов, Л.М. Капуткина. — Москва : МИСИС, 2011. — 27 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: https:// <https://e.lanbook.com/book/117031> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

в) **Методические указания:**

1. Ильина, Н. Н. Теория обработки металлов давлением : практикум / Н. Н. Ильина ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=2762.pdf&show=dcatalogues/1/1132856/2762.pdf&view=true (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.
2. Влияние холодной прокатки на механические свойства металлов: Метод. указ. / Дорогобид В.Г., Ильина Н.Н. – Магнитогорск: МГТУ, 2004. – 9 с.
3. Условие постоянства объема, показатели и коэффициенты деформации: метод. указ. / Дорогобид В.Г., Ильина Н.Н., Пивоварова К.Г. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2013. 10 с.
4. Принцип наименьшего сопротивления в обработке металлов давлением: метод. указ. / Дорогобид В.Г., Ильина Н.Н., Пивоварова К.Г. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2013. 9 с.

г) **Программное обеспечение** и **Интернет-ресурсы:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование ПО | № договора | Срок действия лицензии |
| MS Windows 7 | Д-1227 от 08.10.2018 | 11.10.2021 |
| MS Office 2007 | № 135 от 17.09.2007 | бессрочно |
| FAR Manager | Свободно распространяемое | Бессрочно |
| 7Zip | свободнораспространяемое | бессрочно |

1. Национальная информационно-аналитическая система –Российский индекс научного цитирования (РИНЦ). – URL: <https://elibrary.ru/project_risc.asp>
2. Поисковая система Академия Google (Google Scholar). – URL: <https://scholar.google.ru/>
3. Информационная система – Единое окно доступа к информационным ресурсам. – URL: <http://window.edu.ru/>
4. Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности». – Режим доступа: <http://new.fips.ru/>
5. Российская Государственная библиотека. – URL: <https://www.rsl.ru/>

# **9 Материально-техническое обеспечение дисциплины**

|  |  |
| --- | --- |
| Тип и название аудитории | Оснащение аудитории |
| Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа  | Технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: мультимедийные средства хранения, передачи и представления учебной информации. Специализированная мебель |
| Учебная аудитория для проведения лабораторных занятий:Лаборатория прокатки и волочения | Волочильный стан. Прокатный стан. Машины универсальные испытательные на растяжение, сжатие, скручивание. Камерная печь СНО. Действующая модель сортопрокатного стана. Мерительный инструмент |
| Учебная аудитория для групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации | Компьютерная техника с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета. Специализированная мебель |
| Помещение для самостоятельной работы | Компьютерная техника с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета. Специализированная мебель |
| Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования | Специализированная мебель: стеллажи для хранения учебного оборудования.Инструменты для ремонта учебного оборудования.Шкафы для хранения учебно-методической документации и материалов |