

Рабочая программа утверждена
решением Учёного совета
ВФ НИТУ «МИСИС»
от «30» мая 2024г.
протокол № 7-24

Рабочая программа дисциплины

Технологические процессы обработки металлов давлением

Закреплена за кафедрой

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Направление подготовки

22.03.02 Metallургия

Профиль

Обработка металлов давлением

Квалификация **бакалавр**

Форма обучения **очная**

Общая трудоемкость **8 ЗЕТ**

Часов по учебному плану 288

в том числе:

аудиторные занятия 138

самостоятельная работа 108

часов на контроль 36

Формы контроля в семестрах:

экзамен 7

зачет 8

курсовой проект 8

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	7 (4.1)		8 (4.2)		Итого	
	Неделя		14			
Вид занятий	УП	РП	УП	РП	УП	РП
Лекции	36	36	24	24	60	60
Лабораторные			18	18	18	18
Практические	36	36	24	24	60	60
КСР	6	6			6	6
Итого ауд.	72	72	66	66	138	138
Контактная работа	78	78	66	66	144	144
Сам. работа	30	30	78	78	108	108
Часы на контроль	36	36			36	36
Итого	144	144	144	144	288	288

Программу составил(и):

дтн, Профессор, Гончарук Александр Васильевич;
ктн, Профессор, Романенко Василий Павлович;
Доцент, Fortunatov Александр Николаевич

Рабочая программа

Технологические процессы обработки металлов давлением

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС» по направлению подготовки 22.03.02 Metallurgy (приказ от 02.04.2021 г. № 119 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

22.03.02 Metallurgy, ОМ-24.plx Обработка металлов давлением, утвержденного Ученым советом ВФ НИТУ "МИСИС" 28.12.2023, протокол № 5-23

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Протокол от 24.05.2024 г., №9

Зав. кафедрой Горбатьюк С.М. _____

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ	
1.1	Классифицировать основные процессы обработки металлов и сплавов давлением. Описывать механизмы пластической деформации, а также влияние технологических параметров горячей и холодной обработки давлением на структуру и свойства металлов и сплавов. Анализировать напряжённое и деформированное состояние при обработке металлов давлением. Применять основы теории пластичности для расчёта технологических параметров процессов обработки металлов и сплавов давлением.

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.В.ДВ.05
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Технологические линии и комплексы
2.1.2	Технология производства проката
2.1.3	Оборудование металлургических цехов
2.1.4	Научно-исследовательская работа
2.1.5	Теория обработки металлов давлением
2.1.6	Теория процессов пластической деформации
2.1.7	Теория управляемого пластического деформирования и формовки
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты ВКР
2.2.2	Преддипломная практика

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ	
ПК-1: Способен осуществлять разработку типовых технологических процессов для обработки материалов	
ПК-1.2: Применяет методики выбора технологических операций обработки металлов	
Знать:	
ПК-1.2-31 Основные технологии и оборудование обработки металлов давлением	
ПК-1.2-32 Знать способы обеспечения качества и технологичности прокатных изделий	
ПК-1.1: Осуществляет выбор материалов и обработки изделий с учетом эксплуатационных требований	
Знать:	
ПК-1.1-31 Способы и методы выбора материалов для изделий различного назначения с учетом эксплуатационных требований	
ПК-1.2: Применяет методики выбора технологических операций обработки металлов	
Уметь:	
ПК-1.2-У2 Выбирать способы прокатки в соответствии с профильным и марочным сортаментом проката	
ПК-1.2-У1 Уметь выявлять достоинства и недостатки технологии	
ПК-1.1: Осуществляет выбор материалов и обработки изделий с учетом эксплуатационных требований	
Уметь:	
ПК-1.1-У1 Оценивать деформационный режим прокатки по характеристикам качества проката и эффективности технологического процесса	
ПК-1.2: Применяет методики выбора технологических операций обработки металлов	
Владеть:	
ПК-1.2-В2 Владеть навыками улучшения производственных объектов	
ПК-1.2-В1 Владеть способностью обеспечивать технологичность изделий и оптимальность процессов их изготовления	
ПК-1.1: Осуществляет выбор материалов и обработки изделий с учетом эксплуатационных требований	
Владеть:	
ПК-1.1-В1 Владеть навыками выбора материала с учётом эксплуатационных требований	

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ						
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература и эл. ресурсы	Примечание
	Раздел 1. Технология производства бесшовных труб					
1.1	Теория процессов производства бесшовных труб: винтовая прокатка, прессование труб, прессвалковая прошивка, продольная прокатка труб на короткой оправке, непрерывной прокатки труб на длинной оправке, пилигримовой прокатки, редуцирования труб /Лек/	7	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л2.4	
1.2	Подготовка заготовок к горячей прокатке. Брак при подготовке. Нагрев заготовок перед деформацией, режимы нагрева. Брак при нагреве и способы его предотвращения. Способы получения гильз. Прошивка заготовок на двух- и трёхвалковых станах винтовой прокатки, на прессах, на прессвалковых станах. Способы получения черновых труб. Раскатка гильз в трубы на станах: автоматических, непрерывных, винтовой прокатки, пилигримовых, речных, поперечной прокатки. Развитие процессов раскатки гильз в черновые трубы. Способы отделки труб в горячем состоянии. Калибрование и редуцирование труб /Лек/	7	8	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.4	
1.3	Методика расчёта условий захвата, скоростных и силовых параметров процесса раскатки труб на короткой и длинной оправках в станах продольной прокатки. /Пр/	7	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л2.2	
1.4	Методика расчёта основных характеристик и силовых параметров процесса прессования труб. /Пр/	7	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
1.5	Производство труб на агрегатах с автоматическим станом. Технологический процесс производства труб. Основные принципы и методы расчётов таблиц прокатки. Особенности прокатки труб на короткой оправке. Назначение и сущность процесса обкатки (риллигования) труб в двух- и трёхвалковых станах. Прокатка труб в редуцированных и калибровочных станах. Калибровка технологического инструмента станов входящих в состав ТПА с автоматическим станом. Качество труб, основные виды брака, меры по его устранению. Производство труб на агрегатах с непрерывным станом. Технологический процесс производства труб. Основные принципы и методика расчётов таблиц прокатки. Особенности прокатки труб в непрерывных станах, закон постоянства секундных объёмов металла при раскатке труб, условия подпора и натяжения между рабочими клетями, соотношение скорости металла и оправки. Редуцирование труб с натяжением. Калибровка валков и оправок непрерывного стана. Качество труб, основные виды брака, меры по его устранению. /Лек/	7	8	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.4	
1.6	Расчёт калибровки технологического инструмента станов винтовой прокатки и короткооправочных станов продольной прокатки. /Пр/	7	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л2.4Л3.5	

1.7	Расчёт калибровки технологического инструмента непрерывного раскатного стана /Пр/	7	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
1.8	Производство труб на ТПА с пилигримовым станом . Основные принципы и методика расчётов таблиц прокатки. Особенности прокатки труб в пилигримовых станах. Калибровка валков и дорнов пилигримового стана. Качество труб, основные виды брака, меры по его устранению /Лек/	7	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5	
1.9	Расчёт таблиц прессования и трубопрессового инструмента /Пр/	7	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
1.10	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, подготовка к выполнению и защите лабораторных работ /Ср/	7	15	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5 Л2.2 Л2.4 Л3.5	
	Раздел 2. Технология производства листового и полосового проката					
2.1	Общая характеристика листопркатного производства. Параметры качества листового проката. Определение производительности прокатных станов /Лек/	7	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4 Л2.3	
2.2	Исходные заготовки для горячекатаного листового проката. Подготовка их прокатке (ремонт, нагрев). Общая характеристика технологии прокатки на толстолистовых станах. /Лек/	7	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4 Л2.3	
2.3	Компоновка оборудования современных толстолистовых станов. Анализ различных схем прокатки. Способы снижения потерь металла в обрызг. /Пр/	7	6	ПК-1.2	Л1.4 Л2.2	
2.4	Температурный, деформационный режимы прокатки на ТЛС. Контролируемая прокатка. Управление формой проката. /Пр/	7	6	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4	
2.5	Отделочные операции при производстве толстолистового проката. Общие вопросы производства широкополосового проката. Типы прокатных станов для производств широкополосового проката. Деформационный режим прокатки на непрерывных широкополосовых и полунепрерывных широкополосовых станах /Лек/	7	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4 Л2.2	
2.6	Скоростной, температурный режимы, режимы натяжений, охлаждения и смотки при прокатке на ШПС ГП. Станы с моталками в печах и планетарные станы. ЛПА /Пр/	7	6	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4	
2.7	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, выполнение домашних работ /Ср/	7	15	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.4 Л2.2 Л2.3	
	Раздел 3. Технология производства сварных труб малого и среднего диаметра					
3.1	Классификация способов и методов производства сварных труб малого и среднего диаметра. Требования ГОСТ и к ТУ на листовую ленточный материал для сварных труб. Назначение труб, их сортамент, применяемые марки стали, требования ГОСТ к трубам. Технология производства труб. Математическая модель очага формовки при получении труб непрерывным способом. Скоростной оптимальный режим работы формовочно-сварочного, редуционного и калибровочного станов. Особенности отделки труб. /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	

3.2	Методики определения геометрических параметров очагов сворачивания и расчет габаритов сменного технологического инструмента для однорядусной схемы сворачивания по линии ТЭСА (формовочный, сварочный и калибровочный участки). /Пр/	8	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
3.3	Исследование и анализ геометрических параметров валкового инструмента; технологическая подготовка оснастки к работе. Анализ условий качественной формовки трубной заготовки в зависимости от параметров калибра /Лаб/	8	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
3.4	Методики определения геометрических параметров очагов сворачивания и расчет габаритов сменного технологического инструмента для двухрядусной схемы сворачивания по линии ТЭСА (формовочный, сварочный и калибровочный участки). /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
3.5	Анализ геометрических параметров очагов сворачивания на основе определения и коррекции напряженного - деформированного состояния трубной заготовки для однорядусной схемы с прямолинейным и криволинейным очагом /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
3.6	Расчёт и анализ напряжённо-деформированного состояния трубной заготовки на участке открытых и закрытых калибров (эпюры НДС и сравнение по сетке) /Лаб/	8	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
3.7	Анализ геометрических параметров очага сворачивания на основе расчета напряженного - деформированного состояния трубной заготовки для двухрядусной калибровки /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
3.8	Производство труб электросваркой сопротивлением. Назначение труб, их сортамент, применяемые марки стали, требования ГОСТ к трубам. Электросварка труб сопротивлением - токами индукционной и радиотехнической частоты. Особенности технологии для каждого из перечисленных методов сварки. Математические модели расчёта и построения рабочего профиля технологического инструмента и их особенности для каждого метода сварки труб и различных схем сворачивания. Отделка труб. Производство труб электросваркой сопротивлением. Назначение труб, их сортамент, применяемые марки стали, требования ГОСТ к трубам. Электросварка труб сопротивлением - токами индукционной и радиотехнической частоты. Особенности технологии для каждого из перечисленных методов сварки. /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
3.9	Основы процесса сварки труб сопротивлением в среде защитных газов. Назначение труб, их сортамент, применяемые марки стали, требования ГОСТ к трубам. Подготовка металла к сварке. Калибровки однорядусного и многорядусного технологического инструмента. Особенности отделки труб /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
3.10	Профилирование труб. Конструкция инструмента профилирования. Расчёт усилий при профилировании труб. Роликовые проводки, их конструкция, расчёт усилий /Лек/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	

3.11	Определения параметров непрерывного профилирования сварных труб; определение габаритов рабочего инструмента /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
3.12	Проработка лекционного материала, материалов практических занятий, подготовка к выполнению и защите лабораторных работ /Ср/	8	22	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.3	
	Раздел 4. Технология производства сварных прямошовных труб большого диаметра					
4.1	Назначение труб большого диаметра, сортамент, применяемые марки стали, требования ГОСТ и ТУ к трубам. Подготовка металла к сварке. Классификация способов формовки труб большого диаметра (на прессах, на станах и на вальцах), их особенности. Требования к геометрическим параметрам сформованной трубной заготовки. Методики определения геометрических параметров этапов формоизменения трубных заготовок при формовке на прессах и вальцах. Виды инструмента оборудования процессов формоизменения, настройка, марка стали. /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
4.2	Определение и оценка геометрических параметров и напряжённо-деформированного состояния при производстве труб прессовой формовкой. /Пр/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1	
4.3	Расчёт и анализ геометрических параметров (при нагрузке и разгрузке) и напряжённо-деформированного состояния металла трубной заготовки при изгибе её на прессе. /Лаб/	8	6	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1 Л3.4	
4.4	Расчёт и анализ геометрических параметров трубной заготовки при её деформации на этапах формоизменения по схеме «УОЕ» на прессе. /Лаб/	8	4	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1 Л3.4	
4.5	Определение и оценка энергосиловых параметров и энергетических затрат при производстве труб прессовой формовкой /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1	
4.6	Сборка и сварка труб большого диаметра (одношовных и двухшовных). Основы процесса дуговой сварки труб под слоем флюса. Флюсы и марки электродной проволоки, требования к ним. Виды калибровки труб большого диаметра. Гидроиспытания. Экспандирование труб. Операции отделки труб /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
4.7	Технологии производства одношовных и двухшовных труб с применением процессов формовки на прессах и на вальцах. Калибровка технологического инструмента. /Лек/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	
4.8	Определение и оценка геометрических параметров и напряжённо-деформированного состояния при производстве труб формовкой на вальцах. /Пр/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1	
4.9	Технология производства одношовных и двухшовных труб с применением процесса непрерывной формовки, особенности. Калибровка технологического инструмента Производство спиралешовных труб. Методики определения деформационных и энергосиловых параметров. Возможные дефекты при производстве сварных труб большого диаметра. Операции и способы контроля. /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5	

4.10	Анализ напряжённо-деформированного состояния при производстве спиралешовных труб большого диаметра /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.2 Л1.3 Л1.5Л3.1 Л3.4	
4.11	Проработка материалов лекционных и практических занятий, подготовка к практическим занятиям, выполнение курсового проекта /Ср/	8	26	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5Л3.1 Л3.2	
Раздел 5. Технология производства железнодорожных колёс						
5.1	Способы производства железнодорожных колес и их сортамент. Технологические схемы производства цельнокатаных железнодорожных колес. Технологическая компоновка оборудования прессо-прокатной линии АО «ВМЗ». Схемы осадки цельнокатаных железнодорожных колес. /Лек/	8	4	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.1Л2.5Л3.2	
5.2	Расчёт калибровки рабочего инструмента прессо-прокатной линии при производстве железнодорожных колёс /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.1Л2.1 Л2.5Л3.2	
5.3	Определение энергосиловых параметров при осадке колёсной заготовки на прессах. /Пр/	8	2	ПК-1.2	Л1.1Л2.1 Л2.5Л3.2	
5.4	Способы производства литых железнодорожных колес. /Лек/	8	2	ПК-1.2	Л1.1Л2.5Л3.2	
5.5	Особенности производства колесных слитков на МНЛЗ. Преимущества и недостатки литых и цельнокатаных железнодорожных колес /Лек/	8	2	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.1Л2.5Л3.2	
5.6	Проработка материалов лекционных и практических занятий, подготовка к практическим занятиям, выполнение курсового проекта /Ср/	8	30	ПК-1.1 ПК-1.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5Л3.1 Л3.2 Л3.3 Л3.4 Л3.5	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.1	Романенко В.П.	Технология и оборудование колесопркатного производства: Учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2019
Л1.2	Осадчий В.Я., Вавлин А.С., Зимовец В.Г., Коликов А.П.	Технология и оборудование трубного производства: учебное пособие	Электронный каталог	Москва Интернет Инжринг, 2001
Л1.3	Б.А.Романцев, А.В.Гончарук, Н.М. Вавилкин, С.В. Самусев	Трубное производство: учебник	Электронный каталог	Москва Изд.Дом МИСИС, 2011
Л1.4	Целиков А.И., Полухин П.И., Гребеник В.М. и др.	Машины и агрегаты металлургических заводов. В 3-х томах. Т.3 Машины и агрегаты для производства и отделки проката: учебник	Электронный каталог	Москва Альянс, 2018
Л1.5	А.П. Коликов, Б.А. Романцев, А.С. Алещенко	Обработка металлов давлением: теория процессов трубного производства: учебник	Электронный каталог	Москва Изд.Дом НИТУ "МИСИС", 2019

6.1.1. Основная литература				
6.1.2. Дополнительная литература				
	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л2.1	Романенко В.П., Лазарев М.А.	Раскатка кольцеобразных изделий, колёс и колёсопрокатные станы горизонтального типа.: Учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2012
Л2.2	Королёв А.А.	Механическое оборудование прокатных и трубных цехов: учебник для вузов	Электронный каталог	Москва Металлургия, 1986
Л2.3	Гарбер Э.А.	Производство проката. Том 1. Книга 1. Производство холоднокатаных полос и листов (сортамент, теория, технология, оборудование): справочное издание	Электронный каталог	Москва Теплотехник, 2007
Л2.4	Романцев Б.А., Гончарук А.В., Александров А.Б.	Винтовая прошивка в трубном производстве: учебное	Электронный каталог	Москва Изд. Дом НИТУ "МИСИС", 2017
Л2.5	Бибик Г.А., Иоффе А.М., Праздников А.В., Староселецкий М.И.	Производство железнодорожных колёс: учебное пособие	Электронный каталог	Москва Металлургия, 1982
6.1.3. Методические разработки				
	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л3.1	Самусев С.В., Фортунатов А.Н.	Моделирование процесса формовки труб большого диаметра по способу "УОЕ": учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2018
Л3.2	Романенко В.П., Харитонов Е.А., Волков М.А.	Оборудование комплексов для производства железнодорожных колёс (технологические и прочностные расчёты): Учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2010
Л3.3	Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Макарова А.И.	Расчёт технологических параметров и оборудования для различных компоновок непрерывных ТЭСА: Сборник задач	Методические пособия	Выкса, 2009
Л3.4	С.В.Самусев, А.Н.Фортунатов	Расчет параметров процесса производств труб большого диаметра по способу "УОЕ": Учеб. пособие для практических занятий.	Методические пособия	Выкса:, 2017
Л3.5	Вавилкин Н.М, Бухмиров В.В.	Прошивная оправка: научное издание	Электронный каталог	Москва МИСИС, 2000
6.3 Перечень программного обеспечения				
П.1	MS Teams			
П.2	MS Office			
6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных				
И.1	ООО НАУЧНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ БИБЛИОТЕКА - https://elibrary.ru			
И.2	Электронная библиотечная система (ЭБС) – «Университетская библиотека онлайн» - URL: http://biblioclub.ru			
И.3	Открытое образование - https://openedu.ru/			

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ		
Ауд.	Назначение	Оснащение
1	Технологические процессы обработки металлов давлением	компьютер, проектор, экран, интерактивная доска комплект тематических презентаций, доступ к интернету
6	Технологические процессы обработки металлов давлением	Компьютеры, доступ к интернету
35	Технологические процессы обработки металлов давлением	"Лаборатория Доска классическая - 1шт., компьютер - 1шт., проектор - 1шт., стол - 16 шт., стол, стул преподавателя - 1шт., стул - 32 шт., экран - 1шт., универсальная настольная испытательная машина, 20 кН, твердомер ТКМ-359, металлографический микроскоп с цифровой камерой, 40 -1600 кр. увел., настольный отрезной станок, настольный ручной шлифовально-полировальный станок, электролитическая установка для электроотравления образцов, комплекс оборудования установка ОМД-3, лабораторный формовочный стан 20- 40, набор инструментов слесарно-монтажный, лебедка ручная червячная TOR VS 500 0,5 т 25 м, комплект шаблонов для замера профиля ПО:Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, антивирусное ПО Dr.Web, комплект тематических презентаций, доступ к интернету"

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ
<p>Весь курс разделен на самостоятельные взаимосвязанные части, т.е. имеет модульное построение. Развитие самостоятельности студентов достигается индивидуализацией домашних заданий, лабораторных работ, курсового проекта, задач и вопросов для внутрисеместрового контроля знаний. Это обеспечивается методическими разработками, созданными в электронном формате, существенно повышающими эффективность самостоятельной работы студентов.</p> <p>Лекции проводятся с использованием мультимедийных технологий в специально оборудованных аудиториях, при этом лекционный материал демонстрируется с использованием графического редактора Power Point.</p> <p>На практических занятиях, лабораторных работах и при выполнении домашних занятий осваиваются как классические методы решения задач, так и с использованием пакетов прикладных программ. Такая возможность обеспечивается рациональным использованием времени при проведении лекций и практических занятий с широким привлечением мультимедийной техники, и современных пакетов прикладных программ, а также формированием требований к подготовке студентов по предшествующим дисциплинам (математика, информатика, теоретическая механика, сопротивление материалов, и др.).</p> <p>Дисциплина требует значительного объема самостоятельной работы. Отдельные учебные вопросы выносятся на самостоятельную проработку и контролируются посредством текущей аттестации. При этом организуются групповые и индивидуальные консультации.</p> <p>Методические указания к оформлению домашних и лабораторных работ, курсового проекта приведены в методическом пособии - №105 Правила оформления письменных работ мероприятий текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации (заданий контроля самостоятельной работы студентов, отчетов по практикам, курсовых работ/проектов, научно-исследовательских работ) - Выкса 2020г http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocument Id=12459 (НТБ МИСИС)</p>