

Рабочая программа
утверждена решением
Учёного совета
ВФ НИТУ «МИСИС»
от «15» мая 2025 г.
протокол № 8-25

Рабочая программа дисциплины (модуля)

Высокотехнологичные комплексы обработки материалов

Закреплена за кафедрой
Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Направление подготовки
Профиль

15.03.02 Технологические машины и оборудование
Инжиниринг технологического оборудования

Квалификация
Форма обучения
Общая трудоемкость
Часов по учебному плану
в том числе:
аудиторные занятия
самостоятельная работа
часов на контроль

бакалавр
заочная
6 ЗЕТ
216
22
154
36

Формы контроля в семестрах:
экзамен 7

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	7 (4.1)			
Неделя	19			
Вид занятий	УП	РП	УП	РП
Лекции	6	6	6	6
Лабораторные	6	6	6	6
Практические	10	10	10	10
Контроль самостоятельной работы	4	4	4	4
В том числе в форме практ.подготовки	14	14	14	14
Итого ауд.	22	22	22	22
Контактная работа	26	26	26	26
Сам. работа	154	154	154	154
Часы на контроль	36	36	36	36
Итого	216	216	216	216

Программу составил(и):

Доц., Fortunatov A.N.

Рабочая программа

Высокотехнологичные комплексы обработки материалов

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 15.03.02 Технологические машины и оборудование (приказ от 25.11.2021 г. № 465 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

15.03.02 Технологические машины и оборудование, МО-25 ЗО.plx Инжиниринг технологического оборудования, утвержденного Ученым советом ВФ НИТУ «МИСиС» 26.12.2024, протокол № 4-24

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Протокол от 27.04.2025 г., №8

Зав. кафедрой Горбатьюк С.М.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ	
1.1	Изучить конструкции машин и агрегатов высокотехнологичных комплексов для получения сварных труб; их паспортные данные и условия технической эксплуатации.
1.2	Обучить методам расчёта прочностных и специальных характеристик деталей, узлов и механизмов, способам повышения их несущей способности, надёжности и эксплуатационной стойкости.
1.3	Осуществлять рациональный выбор оборудования для технологических операций; самостоятельно ориентироваться в конструкциях оборудования для получения сварных труб по чертежам или в натуре; проводить паспортизацию оборудования; оценивать его технический уровень; разработать техническую документацию по эксплуатации оборудования.
1.4	Производить расчёты (в том числе с применением ЭВМ) основных узлов и механизмов на прочность, жесткость и долговечность; определять условия их эксплуатации.
1.5	Анализировать работу основного и вспомогательного оборудования.

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.В.ДВ.01
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Экспериментальные методы исследования машин
2.1.2	Теория механизмов и машин
2.1.3	Инжиниринг технологических процессов металлургического производства
2.1.4	Детали машин
2.1.5	Научно-исследовательская работа
2.1.6	Технологии конструкционных материалов
2.1.7	Учебная практика
2.1.8	Электропривод металлургических машин
2.1.9	Механика
2.1.10	Технологическая (проектно-технологическая) практика
2.1.11	Материаловедение
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Автоматизация и управление технологическими машинами и процессами
2.2.2	Инжиниринг гидропривода технологических машин
2.2.3	Надёжность технологических машин
2.2.4	Деформационные модули
2.2.5	Компьютерное моделирование и проектирование машин и агрегатов
2.2.6	Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты ВКР
2.2.7	Преддипломная практика
2.2.8	Эксплуатация и ремонт машин и агрегатов

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ	
ПК-3: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение ремонтов металлургического оборудования	
Знать:	
ПК-3-31 перечень быстроизнашивающихся деталей и узлов применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей, основные технологии восстановления	
ПК-2: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение работ по техническому обслуживанию металлургического оборудования	
Знать:	
ПК-2-31 основное и вспомогательное оборудование высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей	
ПК-2-31 требования к осмотрам оборудования, смазке и уходу за ним применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей	
ПК-2-31 конструкцию и принцип работы оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей	
ПК-1: Способен осуществлять обработку научно-технической информации и результатов исследований	
Знать:	

ПК-1-31 передовой отечественный и международный опыт в области высокотехнологичных комплексов и оборудования для производства сварных труб
ПК-3: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение ремонтов металлургического оборудования
Знать:
ПК-3-31 виды ремонтов и статьи затрат на проведение ремонтных работ изношенных деталей применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-1: Способен осуществлять обработку научно-технической информации и результатов исследований
Знать:
ПК-1-31 методы исследования, обработки и интерпретации информации по работе оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-3: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение ремонтов металлургического оборудования
Уметь:
ПК-3-У1 выбирать технологию восстановления изношенной детали применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-3-У1 планировать затраты на проведение ремонтных работ изношенной детали применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-2: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение работ по техническому обслуживанию металлургического оборудования
Уметь:
ПК-2-У1 проводить осмотры оборудования применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-2-У1 анализировать состояние оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-1: Способен осуществлять обработку научно-технической информации и результатов исследований
Уметь:
ПК-1-У1 применять методы исследования, обработки и интерпретации материалов работы оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-1-У1 анализировать и обобщать передовой отечественный и международный опыт в области высокотехнологичных комплексов и оборудования для производства сварных труб
ПК-2: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение работ по техническому обслуживанию металлургического оборудования
Уметь:
ПК-2-У1 изучать по чертежам конструкцию и принцип работы оборудования и агрегатов высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-3: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение ремонтов металлургического оборудования
Владеть:
ПК-3-В1 навыками планирования затрат на проведения ремонтных работ применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-3-В1 навыками выбора технологий восстановления изношенной детали применительно к высокотехнологичным комплексам для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-1: Способен осуществлять обработку научно-технической информации и результатов исследований
Владеть:
ПК-1-В1 методами анализа и обобщения передового отечественного и международного опыта в области высокотехнологичных комплексов и оборудования для производства сварных труб
ПК-2: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение работ по техническому обслуживанию металлургического оборудования
Владеть:
ПК-2-В1 знаниями конструкции и принципов работы оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-2-В1 методами анализа состояния оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-1: Способен осуществлять обработку научно-технической информации и результатов исследований
Владеть:
ПК-1-В1 методами исследования, обработки и интерпретации информации по работе оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей
ПК-2: Способен осуществлять организационно-техническое обеспечение работ по техническому обслуживанию металлургического оборудования

Владеть:						
ПК-2-В1 навыками разработки инструкций по технической эксплуатации оборудования высокотехнологичных комплексов для обработки материалов при производстве сварных труб и профилей						
4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ						
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература и эл. ресурсы	Примечание
	Раздел 1. Высокотехнологичные комплексы обработки материалов для производства сварных труб малого и среднего диаметра на непрерывных ТЭСА.					
1.1	Цеха для производства сварных труб и профилей, компоновка агрегатов для производства сварных прямошовных труб в линиях трубоэлектросварочных агрегатов. Технические характеристики станов и машин ТЭСА для производства сварных прямошовных труб в непрерывных линиях. Технические характеристики формовочных, сварочных и калибровочных станов ТЭСА. Методики выбора типа оборудования станов для производства заданного сортамента. Оборудование участка подготовки полосы непрерывной полосы для формовки: приёмные конвейеры, загрузчики, накопители; типы и устройства кантователей и поворотных устройств; типы и устройства разматывателей и правильных машин. Оборудование участка стыковки полосы в бесконечную полосу, типы стыкосварочных машин и устройств для удаления поперечного грата стыковки; оборудование формовочных клеток различного типа; типы сварочных узлов. Расчётные методики оценки усилия транспортировки, кантователя, разматывателя; расчёт мощности главного привода механизма и машины; расчёт отдельных узлов и машин по коэффициенту запаса прочности; методики оценки усилия срезания поперечного грата и выбор конструктивных основных параметров таких устройств; Методики оценки энергосиловых параметров формоизменения труб и профилей в линии формовочных станов, расчёт станин и валковых узлов формовочных клеток по максимальной нагрузке деформационного оборудования в линии стана. Оборудование устройства для производства сварных труб без внутреннего грата (гратосниматели для срезания грата, устройства для деформирования грата в потоке, устройства и приспособления для снятия грата вне потока, способы и устройства для предотвращения образования внутреннего грата). Оборудование для калибровки и редуцирования труб в линии ТЭСА. Расчётные методики оценки усилия калибровки и редуцирования. Расчёт основных параметров станины, валковых и подшипниковых узлов. Правка и испытание сварных труб. Трубоправильные машины с косорасположенными роликами.	7	3	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4 Э1	

1.2	Изучение по чертежам различные типы трубоформовочных, трубосварочных и калибровочных станов ТЭСА и различные оснастки для производства сварных труб и профилей (плакаты ауд. № 2 + тематические наборы в папках): - чертежи по формовочно - сварочным станам, машинам и узлам; - чертежи по калибровочным, редуцированным и профилировочным станам и технологической оснастки; Методика определения энергосиловых параметров формовочного и калибровочного станов на основе условия равновесия полосы в рабочих клетях ТЭСА: - составляющие вертикальных и горизонтальных усилий по приводным и холостым калибрам; - расчет моментов привода для открытых и закрытых калибров; вычисление мощности привода. Методика определения энергосиловых параметров формовочного стана по принципу условия стабильного продвижения заготовки в клетях ТЭСА: - составляющие определения энергоемкости сортамента стана и схемы подключения шпинделей по приводным калибрам; - расчет усилий прижима и перемещения заготовки с учетом выбранных параметров кинематики процесса. Расчёт энергосиловых параметров трубосварочных двухвалковых и многовалковых станов (в зависимости от типа сварки) ТЭСА: - особенности определения технических параметров для двухвалкового сварочного узла ТЭСА; - технические параметры трубной заготовки в пятывалковом сварочном узле ТЭСА; Методика определения энергосиловых параметров приводных редуцирующих и профилирующих клетей ТЭСА: - принципы расчета параметров редуцирования при условии равномерного распределения работы формоизменения по клетям стана; - методика расчета параметров профилирования в непрерывных профилировочных станах ТЭСА; Методики расчёта на прочность и жёсткость деталей и узлов оборудования клетей непрерывных ТЭСА (вал, станина, передача винт-гайка); /Пр/	7	5	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	ЛЗ.7 ЛЗ.8 Э1	
1.3	1. Определение и сравнение геометрических параметров идеального очага формовки с параметрами сформованной заготовки; 2. Сравнение напряжённо-деформированного состояния металла трубной заготовки при монотонном очаге формовки с параметрами сформованной заготовки. 3. Определение тянущих усилий и моментов на валах в клетях формовочного стана; /Лаб/	7	3	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2	ЛЗ.9	

1.4	Изучение материалов лекционных и практических занятий. Подготовка отчётов по лабораторным занятиям. Работа над РГР. Работа по курсовому проекту. Подготовка к экзамену. /Ср/	7	95	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.4 Л3.6 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Э1	
1.5	Проведение экзамена /Экзамен/	7	18	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.3 Л3.4 Л3.6 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Э1	
	Раздел 2. Высокотехнологичные комплексы обработки материалов для производства сварных труб большого диаметра.					
2.1	Оборудование для производства одношовных и двухшовных труб с применением процесса прессовой формовки и формовки в вальцах. Способы и оборудование для производства многошовных прямошовных труб большого диаметра и многослойных труб. Калибровка технологического инструмента при производстве прямошовных одно - и двухшовных труб. Экспандирование труб. Отделка труб. Расчётные методики определения усилия формовки по типам прессов, расчёт станины и основных параметров гидропневмопривода. Трубы со спиральным швом. Типы формующих устройств. Технология производства однослойных и многослойных труб. Гидроиспытание труб. Новые процессы производства сварных труб: электроннолучевая сварка, сварка труб плазменной дугой. Трубные агрегаты для производства труб со спиральным швом. Типы формующих устройств. Особенности производства однослойных и многослойных труб. Вопросы охраны труда в цехах для производства труб сваркой под слоем флюса. /Лек/	7	3	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4	
2.2	Изучение по чертежам конструкций оборудования участка подготовки полосы, формовочного и сварочного оборудования для производства прямошовных труб большого диаметра. Определение и оценка энергосиловых параметров и энергетических затрат при производстве труб прессовой формовкой. Расчёт энергосиловых параметров процесса прессовой формовки на кромкогибочных машинах и на прессах предварительной и окончательной формовки. Расчёт энергосиловых параметров процесса прессовой формовки трубной заготовки в вальцах горизонтального и вертикального исполнения. Расчёт усилий при валковой формовке и сварке в основных деформирующих узлах станов для производства труб большого диаметра. Анализ НДС и энергосиловых параметров при производстве спиралешовных труб большого диаметра. /Пр/	7	5	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л3.1 Л3.2	

2.3	1. Определение геометрических параметров трубной заготовки при формовке по схеме "УОЕ" на прессе 100кН; 2. Определение энергосиловых параметров работы пресса 100кН по этапам формоизменения трубной заготовки по схеме "УОЕ"; 3. Определение геометрических параметров трубной заготовки при формовке по схеме "ЈСОЕ" на прессе 100кН; 4. Определение энергосиловых параметров работы пресса 100кН по этапам формоизменения трубной заготовки по схеме "ЈСОЕ"; /Лаб/	7	3	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2	ЛЗ.3 ЛЗ.5 ЛЗ.9	
2.4	Изучение материалов лекционных и практических занятий. Подготовка отчётов по лабораторным занятиям. Работа над РГР. Работа по курсовому проекту. Подготовка к экзамену. /Ср/	7	59	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4ЛЗ.1 ЛЗ.2 ЛЗ.3 ЛЗ.4 ЛЗ.5 ЛЗ.9	
2.5	Проведение экзамена /Экзамен/	7	18	ПК-1.1 ПК-1.2 ПК-2.1 ПК-2.2 ПК-2.3 ПК-3.1 ПК-3.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4ЛЗ.1 ЛЗ.2 ЛЗ.3 ЛЗ.4 ЛЗ.5 ЛЗ.9	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5.1. Вопросы для самостоятельной подготовки к экзамену (зачёту с оценкой)

Вопросы к экзамену (ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)

1. Классификация непрерывных трубэлектросварочных агрегатов, их разновидности и отличия.
2. Расположение технологического оборудования в линии ТЭСА и его выбор.
3. Оборудование задачи рулонов в линию стана, разновидности (цепные транспортёры, стеллажи загрузки и оборудование подачи рулона).
4. Цепные транспортёры задачи рулонов и наклонные накопители с гидроупорами.
5. Подъёмно-поворотные столы, кантователи и переключатели - конструкция, принцип действия и назначение.
6. Разматыватель рулонов – конструкция, принцип действия достоинства и недостатки.
7. Отгибатели конца рулонов - виды, конструкция, достоинства и недостатки.
8. Виды листопрямильных машин для правки штрипса, виды, особенности конструкции, основные технические характеристики.
9. Гильотинные ножницы в линии ТЭСА, виды, конструкция, назначение и привод.
10. Стыковочная машина, конструкция и принцип работы.
11. Петлеобразователи в линии ТЭСА, их виды и назначение и особенности конструкции.
12. Дисковые ножницы в линии ТЭСА, виды, конструкция и назначение.
13. Конструкция оборудования смотки штрипса на агрегате продольной резки.
14. Компонировка и состав оборудования формовочного стана непрерывного ТЭСА;
15. Оборудование входящее главную линию прокатного стана, его назначение и разновидности.
16. Прокатные валки – конструкция, классификация по назначению и форме
17. Классификация прокатных валков по материалам, твердости и износу.
18. Подшипники скольжения, применяемые в прокатных станах.
19. Подшипники качения, применяемые в прокатных станах.
20. Станины рабочей клетки формовочного стана, конструкция, материалы, применяемые при изготовлении, требования к прочности и жёсткости.
21. Нажимные устройства верхнего валка рабочей клетки механического типа, конструкция, назначение и область применения.
22. Нажимные устройства верхнего валка рабочей клетки гидравлического типа, конструкция, назначение и область применения.
23. Универсальные шпиндели с применением бронзовых вкладышей в шарнирах, конструкция, назначение и принцип работы, достоинства и недостатки.
24. Универсальные шпиндели с шарнирами на подшипниках качения, конструкция, назначение и принцип работы, достоинства и недостатки.
25. Зубчатые шпиндели, муфты для соединения валов, конструкция, назначение и принцип работы, достоинства и недостатки.
26. Шестерённые клетки и редуктора в главной линии прокатных станов, разновидности, конструкция и назначение.
27. Двухвалковые сварочные калибры, применяемые в ТЭСА, виды, конструкция, достоинства и недостатки.

28. Многовалковые сварочные калибры, применяемые в ТЭСА, виды, конструкция, достоинства и недостатки.
29. Цепные сварочные калибры, конструкция, достоинства и недостатки.
30. Конструкция внутреннего гратоснимателя резцового типа (консольного и с опорой на внутреннюю поверхность трубы), достоинства и недостатки принцип работы.
31. Устройства зачистки внутреннего грата в не линии ТЭСА.
32. Особенности конструкции рабочих клетей и инструмента, калибровочных, редукионных и профильных станов, их назначение в линии ТЭСА.
33. Разновидности приводов применяемых в конструкции калибровочных, редукионных и профильных станов, их особенности, достоинство и недостатки.
34. Трубоправильные машины, конструкция назначение и привод.
35. Оборудование порезки труб на мерные длины в линии стана и вне линии стана.
36. Оборудования участков отделки сварных труб малого и среднего диаметра;
37. Компоновка и расположение оборудования цехов производства сварных прямошовных труб большого диаметра на ТЭСА по способу «УОЕ».
38. Компоновка и расположение оборудования цехов производства сварных прямошовных труб большого диаметра на ТЭСА по способу «ЈСОЕ»
39. Компоновка и расположение оборудования цехов производства сварных спиралешовных труб большого диаметра на ТЭСА.
40. Оборудование подготовки листа перед формовкой труб большого диаметра на прессах.
41. Оборудование участка подгибки кромок на прессе при формовке прямошовных труб большого диаметра по принципу «УОЕ».
42. Оборудование участка предварительной формовки трубной заготовки на прессе при формовке прямошовных сварных труб большого диаметра по принципу «УОЕ».
43. Оборудование участка окончательной формовки трубной заготовки на прессе при формовке прямошовных сварных труб большого диаметра по принципу «УОЕ».
44. . Оборудование участка подгибки кромок на прессе при формовке прямошовных труб большого диаметра по принципу «ЈСОЕ».
45. Оборудование участка пресса шаговой формовки трубной заготовки при формовке прямошовных сварных труб большого диаметра по принципу «ЈСОЕ».
46. Оборудование сборочно-сварочных станов при производстве сварных прямошовных труб большого диаметра на ТЭСА.
47. Оборудования калибровки сварных прямошовных труб большого диаметра на гидромеханическом экспандере.
48. Оборудования калибровки сварных прямошовных труб большого диаметра на гидравлическом прессе.
49. Оборудования формовки спиралешовных труб большого диаметра.
50. Методика расчёта вала на прочность
51. Методика расчёта станины на прочность
52. Параметры работы гидроцилиндра.
53. Расчёт гидроцилиндра на прочность.
54. Методика определения энергосиловых параметров при формовке.
55. Методика определения энергосиловых параметров на сборочно-сварочном стане.
56. Определение массы подвижных частей пресса.

5.2. Перечень работ, выполняемых по дисциплине (модулю, практике, НИР) - эссе, рефераты, практические и расчётно-графические работы, курсовые работы, проекты и др.

- Расчётно-графическая работа 1 по разделу №1 (ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)
 Расчётно-графическая работа 2 по разделу №1 (ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)
 Расчётно-графическая работа 3 по разделу №2 (ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)
 Расчётно-графическая работа 4 по разделу №2 (ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)

5.3. Оценочные материалы, используемые для экзамена (описание билетов, тестов и т.п.)

По курсу в шестом семестре предусмотрен экзамен.(ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3, ПК-3.1, ПК-3.2)
 Билет включает два теоретических вопроса и решение задач, разбираемых на практических занятиях.
 Билеты хранятся на кафедре.

5.4. Методика оценки освоения дисциплины (модуля, практики. НИР)

Промежуточная аттестация по дисциплине предусмотрена в форме экзамена.

Для допуска к экзамену необходимо выполнение следующих условий:

1. Регулярное посещение лекционных и практических занятий
2. Выполнение всех предусмотренных по дисциплине контрольных мероприятий
3. Выполнение и защита отчётов по лабораторным работам

При сдаче расчётно-графической работы предусмотрена система оценивания по пятибальной системе.

Для успешной сдачи РГР необходимо грамотно и верно ответить на 2 теоретических вопроса или 1 теоретический вопрос и решить задачу.

Шкала оценивания знаний обучающихся на экзамене:

Оценка «отлично» - обучающийся показывает глубокие, исчерпывающие знания в объеме пройденной программы, уверенно действует по применению полученных знаний на практике, грамотно и логически стройно излагает материал при ответе, умеет формулировать выводы из изложенного теоретического материала, знает дополнительно рекомендованную литературу.

Оценка «хорошо» - обучающийся показывает твердые и достаточно полные знания в объеме пройденной программы, допускает незначительные ошибки при освещении заданных вопросов, правильно действует по применению знаний на практике, четко излагает материал.

Оценка «удовлетворительно» - обучающийся показывает знания в объеме пройденной программы, ответы излагает хотя и с ошибками, но уверенно исправляемыми после дополнительных и наводящих вопросов, правильно действует по применению знаний на практике;

Оценка «неудовлетворительно» - обучающийся допускает грубые ошибки в ответе, не понимает сущности излагаемого вопроса, не умеет применять знания на практике, дает неполные ответы на дополнительные и наводящие вопросы.

Оценка «не явка» – обучающийся на экзамен не явился.

Возможно проставление оценки за экзамен на основе оценок контрольных мероприятий семестра

Результат освоения компетенций (частей компетенций) устанавливается следующим образом:

Оценка «Отлично» - Компетенция сформирована.

Оценка «Хорошо» - Компетенция сформирована.

Оценка «Удовлетворительно» - Компетенция сформирована.

Оценка «Неудовлетворительно» - Компетенция не сформирована.

Критерии оценки выполнения лабораторных работ

1. Наличие завершенного, оформленного в соответствии с требованиями отчета. Отчет включает в себя следующие разделы.

о Титульный лист с названием работы

о Цель работы

о Краткие теоретические сведения

о Описание лабораторной установки

о Результаты эксперимента в виде таблиц, графиков, результатов расчета.

о Вывод из работы, включающий в себя описание проделанной работы, заключение о том, соответствуют ли полученные результаты теоретически ожидавшимся, а расчетные величины – табличным значениям (справочным). Если имеются несоответствия, их нужно объяснить.

2. Наличие решенных задач, соответствующих данной лабораторной работе и номеру своей бригады.

3. Студент должен уметь ответить на следующие вопросы.

о В чем заключается суть исследуемого физического явления?

о Пояснить ход полученных экспериментальных зависимостей.

о Вывести рабочую формулу.

о Как изменятся результаты расчетов (ход экспериментальных кривых) при изменении условий эксперимента?

о Студент должен быть готовым ответить на предложенные в методичке контрольные вопросы.

• Если студент имеет отчет, оформленный в соответствии с п.1, письменные ответы на все контрольные вопросы и решенные задачи, то без беседы с преподавателем он может рассчитывать на оценку «УДОВОЛЕТВОРИТЕЛЬНО».

• Если студент имеет отчет, оформленный в соответствии с п.1, решенные задачи, правильно отвечает на предложенные преподавателем контрольные вопросы, то может рассчитывать на оценку «ХОРОШО».

• Если студент имеет отчет, оформленный в соответствии с п.1, решенные задачи, правильно отвечает на предложенные преподавателем контрольные вопросы, правильно отвечает на дополнительные вопросы по теме лабораторной работы, то может рассчитывать на оценку «ОТЛИЧНО».

Критерии оценки выполнения расчетно-графической работы и домашнего задания:

- оценка "отлично" выставляется студенту, если он выполнил решение в полном объеме, хорошо аргументирует ход решения и применения основных расчетных формул; графическая часть задания охватывает основные расчетные элементы и дает полное представление о методике расчета;

- оценка "хорошо" выставляется студенту, если он выполнил решение в полном объеме с небольшими поправками, хорошо аргументирует ход решения и применения основных расчетных формул; графическая часть задания охватывает основные расчетные элементы и дает представление о методике расчета;

- оценка "удовлетворительно" выставляется студенту, если он выполнил решение по основным позициям методики с небольшими поправками, не всегда аргументирует ход решения и применения основных расчетных формул; графическая часть задания охватывает только часть расчетных элементов и дает общее представление о методике расчета;

- оценка "неудовлетворительно" выставляется студенту, если он выполнил решение в общем виде (отдельные расчетные элементы) с поправками; не аргументирует ход решения и применения основных расчетных формул; графическая часть задания охватывает меньшую часть расчетных элементов; дает некомпетентные суждения по методике выполнения расчета.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
--	---------------------	----------	------------	-------------------

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.1	Коликов А.П., Романенко В.П. Коликов А.П., Романенко В.П. , Самусев С.В.	Машины и агрегаты трубного производства: учебное пособие	Электронный каталог	Москва МИСИС, 1998
Л1.2	Романцев Б.А ,Гончарук А.В., Романцев Б.А ,Гончарук А.В., Вавилкин Н.М.,Самусев С.В.	Обработка металлов давлением: учебник	Электронный каталог	Москва Издательский Дом МИСИС, 2008
Л1.3	Данченко В.Н., Коликов А.П., Романцев Б.А., Самусев С.В.	Технология трубного производства: учебник	Электронный каталог	Москва Интермет Инжиниринг, 2002
Л1.4	Романцев Б.А. Б.А.Романцев,А.В.Гон чарук, Н.М. Вавилкин, С.В. Самусев	Трубное производство: учебник	Электронный каталог	Москва Изд.Дом МИСИС, 2011

6.1.3. Методические разработки

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л3.1	Самусев С.В. , Фортунов А.Н., Овчарова Н.В.	Теория, технология и оборудование для производства прямошовных сварных труб большого диаметра в линии ТЭСА: Учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2010
Л3.2	Самусев С.В., Фортунов А.Н., Овчарова Н.В.	Теория, технология и оборудование для производства прямошовных сварных труб большого диаметра в линии ТЭСА - 1420.Часть 1: Учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2013
Л3.3	Самусев С.В., Фортунов А.Н.	Моделирование процесса формовки труб большого диаметра по способу "УОЕ": учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2018
Л3.4	Самусев С.В., Фортунов А.Н., .Макаров Б.В, Гуреев В.В..	Организация и выполнение курсового проекта по курсу «Машины и агрегаты для производства СПИ»: Методические указания	Методические пособия	Выкса, 2008
Л3.5	Самусев С.В.,Фортунов А.Н.	Моделирование процесса формовки труб большого диаметра по способу "JCOE": учебное пособие	Методические пособия	Выкса, 2019
Л3.6	Зеленцов, Самусев С.В.	Технология производства бесшовных и сварных труб. Ч.1.: Учебное пособие	Методические пособия	Москва, 1989
Л3.7	Самусев С.В., Фортунов А.Н., Холодова Н.А.	Расчет технологических параметров процессов в непрерывных ТЭСА и прочностные расчеты оборудования. Часть 1: сборник задач: сборник задач	Методические пособия	Выкса, 2016

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
ЛЗ.8	Самусев С.В., Фортунов А.Н., Холодова Н.А.	Расчет технологических параметров процессов в непрерывных ТЭСА и прочностные расчеты оборудования. Часть 2: сборник задач: Сборник задач	Методические пособия	Выкса, 2016
ЛЗ.9	Самусев С.В.,Фортунов А.Н.,Пахомов В.П.	Теория и технология производства стальных труб Ч.1	Методические пособия	, 2020
6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»				
Э1	Маскилейсон А.М., Сапир В.И., Комиссарчук Ю.С. - Трубоправильные машины - Машиностроение 1971		https://fr-lib.ru/books/tekhnika/trubopravilnye-mashiny-download962585	
6.3 Перечень программного обеспечения				
П.1	- MS Office			
П.2	- LMS Canvas			
П.3	- MS Teams			
П.4	- ОС Windows			
6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных				
И.1	Научная электронная библиотека eLIBRARY.ru – URL: https://elibrary.ru/			
И.2	Научная электронная библиотека МИСИС - URL: http://elibrary.misis.ru/login.php			
И.3	Электронная библиотечная система (ЭБС) – «Университетская библиотека онлайн» открытый круглосуточный доступ через интернет с регистрацией в библиотеке и вводом пароля.- URL: http://biblioclub.ru/			
7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ				
Ауд.		Назначение	Оснащение	
2		Машины и агрегаты для производства сварных труб и профилей	компьютер, проектор, экран, интерактивная доска комплект тематических презентаций, доступ к интернету	
35		Машины и агрегаты для производства сварных труб и профилей	Комплект учебной мебели на 20 посадочных мест, компьютер, проектор, экран, интерактивная доска,	
8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ				
1. Посещать все виды занятий. 2. Своевременно зарегистрироваться на рекомендованные электронные ресурсы -LMS Canvas и MS Teams. 3. При возникновении любых вопросов по содержанию курса и организации работы своевременно обращаться к преподавателю (в часы очных консультаций, через MS Teams или LMS Canvas). 4. Активно работать с нормативно-правовыми базами сайтов, находящимся в открытом доступе в сети Интернет. 5. Иметь доступ к компьютеру, подключенному к сети Интернет. Качественное освоение дисциплины возможно только при систематической самостоятельной работе, что поддерживается системой текущей аттестации на LMS Canvas. Дополнительная литература (с литературой можно работать на кафедре в часы консультации и СР)				