

Рабочая программа

утверждена

решением Учёного

совета

ВФ НИТУ МИСиС

от «31» августа 2020г.

протокол № 1-20

Рабочая программа дисциплины (модуля)

Деформационные модули и комплексы ресурсосберегающих технологий для производства СПИ

Закреплена за кафедрой

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Направление подготовки

15.03.02 Технологические машины и оборудование

Профиль

Машины и агрегаты трубного производства

Квалификация

бакалавр

Форма обучения

очная

Общая трудоемкость

6 ЗЕТ

Часов по учебному плану

216

Формы контроля в семестрах:

в том числе:

экзамен 7 семестр

аудиторные занятия

108

самостоятельная работа

66

часов на контроль

36

Распределение часов дисциплины по семестрам

| Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>) | 7 (4.1) | | | |
|---|-----------|-----|-----|-----|
| | Неделя 18 | | | |
| Вид занятий | уп | рп | уп | рп |
| Лекции | 36 | 36 | 36 | 36 |
| Лабораторные | 36 | 36 | 36 | 36 |
| Практические | 36 | 36 | 36 | 36 |
| КСР | 6 | 6 | 6 | 6 |
| В том числе инт. | 18 | 18 | 18 | 18 |
| Итого ауд. | 108 | 108 | 108 | 108 |
| Контактная работа | 114 | 114 | 114 | 114 |
| Сам. работа | 66 | 66 | 66 | 66 |
| Часы на контроль | 36 | 36 | 36 | 36 |
| Итого | 216 | 216 | 216 | 216 |

Программу составил(и):

д.т.н., Зав.каф., Самусев С.В.; д.т.н., Проф., Зиновьев А.В.; Доц., Фортунатов А.Н.

Рабочая программа

Деформационные модули и комплексы ресурсосберегающих технологий для производства СПИ

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС» по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (уровень бакалавриата) (приказ от 02.12.2015 г. № 602 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

15.03.02 Технологические машины и оборудование, МО-20.plx Машины и агрегаты трубного производства, утвержденного Ученым советом ВФ НИТУ "МИСиС" 27.02.2020, протокол № 5-20

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологии и оборудования обработки металлов давлением

Протокол от 29.06.2020 г., №10

Зав. кафедрой Самусев С.В.

| 1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ | |
|----------------------------------|--|
| 1.1 | Изучить оборудование деформационных комплексов модулей для производства экономичных видов трубных профилей, изделий и деталей современными технологиями. |
| 1.2 | Обучить разработке и выбору высокоэффективных процессов производства трубных изделий и их заготовок, а также рациональному выбору и компоновке оборудования, входящего в состав деформационных комплексов и модулей. |

| 2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ | |
|---|---|
| Цикл (раздел) ОП: | Б1.В.ДВ.07 |
| 2.1 | Требования к предварительной подготовке обучающегося: |
| 2.1.1 | Машины и агрегаты для производства бесшовных и горячекатаных сплошных и полых изделий |
| 2.1.2 | Машины и агрегаты для производства цветных и чёрных металлов |
| 2.1.3 | Научно-исследовательская работа |
| 2.1.4 | Машины и агрегаты для подготовки шихтовых материалов |
| 2.1.5 | Машины и агрегаты для производства сварных труб и профилей |
| 2.1.6 | Надёжность и особенности эксплуатации металлургического оборудования трубных цехов |
| 2.1.7 | Подъёмно-транспортные машины |
| 2.1.8 | Производственная практика |
| 2.1.9 | Теория и технология производства стальных труб |
| 2.1.10 | Защита интеллектуальной собственности |
| 2.1.11 | Экспериментальные методы исследования машин |
| 2.1.12 | Учебная практика |
| 2.1.13 | Техническое обслуживание и ремонт оборудования |
| 2.2 | Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее: |
| 2.2.1 | Специальные подъёмно-транспортные машины |
| 2.2.2 | Техническое обслуживание и ремонт оборудования |
| 2.2.3 | Управление техническими системами |
| 2.2.4 | Гидропривод и системы смазки машин и агрегатов трубных цехов |
| 2.2.5 | Машины и агрегаты для обработки металлов давлением |
| 2.2.6 | Машины и агрегаты для производства холоднодеформированных труб и профилей |
| 2.2.7 | Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты ВКР |
| 2.2.8 | Преддипломная практика |

| 3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ | |
|--|--|
| ПК-3.4: умение проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт технологических машин и оборудования умение проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ | |
| Знать: | |
| ПК-3.4-31 устройство технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб и их заготовок, методы проведения его технического осмотра , ремонта, мероприятия по профилактике производственного травматизма, способы контроля соблюдения экологической безопасности проводимых работ | |
| ПК-3.4-32 устройство технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб и их заготовок, методы проведения его технического осмотра , мероприятия по профилактике производственного травматизма | |
| ПК-3.4-33 устройство технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб, мероприятия по профилактике производственного травматизма | |
| ПК-3.2 : способность проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умение осваивать вводимое оборудование | |

| |
|--|
| Знать: |
| ПК-3.2 -33 техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб |
| ПК-3.2 -32 техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб , размещение технологического оборудования |
| ПК-3.2 -31 техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб и их заготовок, размещение технологического оборудования, способы освоения вводимого оборудования |
| ПК-1.1: способность к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки |
| Знать: |
| ПК-1.1-31 научно-техническую информацию, отечественного и зарубежного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции и её исходной заготовки |
| ПК-1.1-32 научно-техническую информацию, отечественного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции |
| ПК-1.1-33 научно-техническую информацию в области деформационных комплексов и модулей по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции |
| ПК-3.2 : способность проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умение осваивать вводимое оборудование |
| Уметь: |
| ПК-3.2 -У3 проектировать техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб |
| ПК-3.4: умение проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт технологических машин и оборудования умение проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ |
| Уметь: |
| ПК-3.4-У2 проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб, провести технический осмотр, проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма |
| ПК-3.4-У3 проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования деформационных модулей и комплексов при производстве стальных труб, проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма |
| ПК-3.4-У1 проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб и их заготовок, провести технический осмотр и ремонт, проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и контроля соблюдения экологической безопасности проводимых работ |
| ПК-3.2 : способность проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умение осваивать вводимое оборудование |
| Уметь: |
| ПК-3.2 -У2 проектировать техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб с размещением технологического оборудования |
| ПК-1.1: способность к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки |
| Уметь: |
| ПК-1.1-У3 систематически изучать научно-техническую информацию в области деформационных комплексов и модулей по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции |
| ПК-1.1-У1 систематически изучать научно-техническую информацию, отечественного и зарубежного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции и её исходной заготовки |
| ПК-1.1-У2 систематически изучать научно-техническую информацию, отечественного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции |
| ПК-3.2 : способность проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умение осваивать вводимое оборудование |
| Уметь: |
| ПК-3.2 -У1 проектировать техническое оснащение участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб и их заготовок с размещением технологического оборудования, осваивать вводимое оборудование |

ПК-3.4: умение проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования, организовывать профилактический осмотр и текущий ремонт технологических машин и оборудования умение проводить мероприятия по профилактике производственного травматизма и профессиональных заболеваний, контролировать соблюдение экологической безопасности проводимых работ

Владеть:

ПК-3.4-В1 методами проверки технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб и их заготовок, способами проведения технического осмотра и ремонта, профилактики производственного травматизма и контроля, соблюдения экологической безопасности проводимых работ

ПК-3.4-В2 методами проверки технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб, способами проведения технического осмотра, профилактики производственного травматизма и контроля, соблюдения экологической безопасности проводимых работ

ПК-3.4-В3 методами проверки технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий при производстве стальных труб, способами профилактики производственного травматизма и контроля

ПК-3.2 : способность проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умение осваивать вводимое оборудование

Владеть:

ПК-3.2 -В3 способами проектирования технического оснащения участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб

ПК-3.2 -В2 способами проектирования технического оснащения участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб с размещением технологического оборудования

ПК-3.2 -В1 способами проектирования технического оснащения участков деформационных модулей и комплексов ресурсосберегающих технологий для производства стальных труб и их заготовок с размещением технологического оборудования, методами освоения вводимого оборудования

ПК-1.1: способность к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки

Владеть:

ПК-1.1-В1 способностью систематически изучать научно-техническую информацию, отечественного и зарубежного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции и её исходной заготовки

ПК-1.1-В2 способностью систематически изучать научно-техническую информацию, отечественного опыта в области деформационных комплексов и модулей ресурсосберегающих технологий по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции

ПК-1.1-В3 способностью систематически изучать научно-техническую информацию в области деформационных комплексов и модулей по профилю Машины и агрегаты трубного производства для получения трубной продукции

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ

| Код занятия | Наименование разделов и тем /вид занятия/ | Семестр / Курс | Часов | Компетенции | Литература и эл. ресурсы | Примечание |
|-------------|--|----------------|-------|-------------|--------------------------|------------|
| | Раздел 1. Деформационные комплексы и модули для производства сварных труб малого и среднего диаметра на непрерывных ТЭСА | | | | | |

| | | | | | | |
|-----|---|---|---|----------------------|---|--|
| 1.1 | <p>Деформационные комплексы и модули вариантов непрерывных формовочных станов и рабочих клетей с валковым инструментом ТЭСА для производства сварных труб малого и среднего сортамента.</p> <p>Деформационные комплексы и модули вариантов непрерывных формовочных станов, рабочих клетей и деформационных блоков валково-роликового инструмента ТЭСА для производства сварных труб малого и среднего сортамента.</p> <p>Деформационные комплексы и модули вариантов многовалковых сварочных станов и модулей ТЭСА для производства сварных труб малого и среднего сортамента.</p> <p>Деформационные комплексы и модули вариантов непрерывных калибровочных, редуцированных и профилировочных станов ТЭСА для производства сварных труб малого и среднего сортамента.</p> <p>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.</p> <p>/Лек/</p> | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л3.3 Л3.4 Л3.5 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Л3.10 | |
| 1.2 | <p>Изучение по чертежам различные типы деформационных комплексов и машин, входящих в состав трубоформовочных, трубосварочных, калибровочных и профилировочных станов ТЭСА и различных оснасток для производства сварных труб и профилей (плакаты ауд. № 2 + тематические наборы в папках).</p> <p>Методика определения энергосиловых параметров устройств и машин формовочного и калибровочного станов на основе условия равновесия полосы в рабочих клетях ТЭСА.</p> <p>Методика определения энергосиловых параметров деформационных блоков и машин формовочного стана по принципу условия стабильного продвижения заготовки в клетях ТЭСА.</p> <p>Расчёт энергосиловых параметров деформационных машин трубосварочных двухвалковых и многовалковых станов (в зависимости от типа сварки) ТЭСА.</p> <p>Методика определения энергосиловых параметров блоков и машин приводных редуцирующих и профилирующих клетей ТЭСА. /Пр/</p> | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4 Л3.3 Л3.4 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Л3.10 | |

| | | | | | | |
|-----|---|---|----|----------------------|---|--|
| 1.3 | Исследование и сравнительный анализ геометрических, энергосиловых и кинематических параметров процесса непрерывной формовки по деформационным блокам рабочих клеток открытого и закрытого типа (расчет мощности, момента, угловой и линейной скорости) по различным методикам. Анализ и замеры геометрических параметров деформационных модулей станов ТЭСА и расчёт прочностных характеристик деталей, узлов и машин комплексов. Замеры исходных параметров рабочих клеток модулей участков формоизменения различного исполнения и расчёт станин на прочность и жёсткость. /Лаб/ | 7 | 18 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.3 Л3.4 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Л3.10 | |
| 1.4 | Изучение материалов лекционных и практических занятий. Подготовка отчётов по лабораторным занятиям. Работа над РГР домашних заданий. Подготовка к экзамену. /Ср/ | 7 | 23 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.3 Л3.4 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Л3.10 | |
| 1.5 | Часы на контроль. Проведение экзамена /Экзамен/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.3 Л3.4 Л3.7 Л3.8 Л3.9 Л3.10 | |
| | Раздел 2. Деформационные комплексы и модули для производства сварных прямошовных труб большого диаметра. | | | | | |
| 2.1 | Деформационные комплексы и модули для производства сварных труб большого диаметра по способу «КСОЕ». Деформационные комплексы и модули для производства сварных труб большого диаметра по способу «УОЕ». Деформационные комплексы и модули для производства сварных труб большого диаметра по способу вальцевой формовки в вальцах. Расчётные методики расчета оценки кинематических и энергосиловых параметров прессов для подгибки кромок; специализированных прессов для формовки основного профиля заготовки; машин и станов для сборки и сварки профиля трубы; гидромеханического экспандера. /Лек/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.1 Л3.2 Л3.6 | |
| 2.2 | Изучение по чертежам конструкций оборудования деформационных блоков и машин участков подготовки полосы; формовки, сборки и сварки основного профиля заготовки; гидроэкспандирования. Расчёт силовых параметров деформационных машин в составе технологической линии производства сварных труб по способу «УОЕ». Расчёт силовых параметров деформационных машин в составе технологической линии производства сварных труб по способу «КСОЕ». Расчёт силовых параметров деформационных машин в составе технологической линии производства сварных труб по способу вальцевой формовки. /Пр/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.1 Л3.2 Л3.6 | |

| | | | | | | |
|--|--|---|----|----------------------|---|--|
| 2.3 | Исследование и сравнительный анализ геометрических, энергосиловых и кинематических параметров процесса непрерывной формовки по деформационным блокам рабочих клеток открытого и закрытого типа (расчет мощности, момента, угловой и линейной скорости) по различным методикам. Анализ и замеры геометрических параметров деформационных модулей станов ТЭСА и расчёт прочностных характеристик деталей, узлов и машин комплексов. Замеры исходных параметров рабочих клеток модулей участков формоизменения различного исполнения и расчёт станин на прочность и жёсткость. /Лаб/ | 7 | 18 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.1 Л3.2 Л3.6 | |
| 2.4 | Изучение материалов лекционных и практических занятий. Подготовка отчётов по лабораторным занятиям. Работа над РГР домашних заданий. Подготовка к экзамену. /Ср/ | 7 | 23 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.1 Л3.2 Л3.6 | |
| 2.5 | Часы на контроль. Проведение экзамена /Экзамен/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л3.1 Л3.2 Л3.6 | |
| Раздел 3. Деформационные комплексы и модули листопрокатного производства | | | | | | |
| 3.1 | Толстолистовые станы. Виды. Рабочие клетки. Манипуляторы. Роликовые листопрямительные машин. Дисковые и кромкокрошительные ножницы. Ножницы гильотинного типа. Расчёты на прочность и жёсткость деталей рабочей клетки. (четырёхвалкового) Тонколистовые станы горячей прокатки. Виды. Рабочие клетки. Подъёмно-поворотные столы. Роликовые моталки. Летучие ножницы. Штабелирующие устройства. Расчёты на прочность и жёсткость деталей рабочей клетки. Непрерывные листовые станы в составе литейно-прокатных комплексов. Компонировка и состав оборудования. Особенности прокатного стана ЛПК и рабочих клеток. /Лек/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.5Л2.1 | |
| 3.2 | Изучение по схемам и чертежам деформационных комплексов и модулей прокатки листа. Деформационные модули черновой группы клеток листопрокатного стана производства горячекатаного штрипса. Деформационные модули чистовой группы клеток листопрокатного стана производства горячекатаного штрипса. Деформационные модули листопрокатного стана 5000 производства горячекатаного листа. /Пр/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.5 | |
| 3.3 | Изучение материалов лекционных и практических занятий. Работа над РГР домашних заданий. Подготовка к экзамену. /Ср/ | 7 | 10 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.5 | |
| 3.4 | Часы на контроль. Проведение экзамена /Экзамен/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л1.5 | |
| Раздел 4. Деформационные комплексы и модули деталепрокатного производства | | | | | | |

| | | | | | | |
|-----|--|---|----|----------------------|---------------|--|
| 4.1 | Деформационные комплексы и модули деталепрокатного производства профилированных труб. Конструкция оборудования трёхвалковых станов винтовой прокатки профильных труб. Рабочий инструмент, технология и дефекты прокатки профильных труб. Деформационные комплексы и модули деталепрокатного производства прокатки колец и цилиндрических втулок. Рабочий инструмент, технология и дефекты прокатки колец и цилиндрических втулок. Деформационные комплексы и модули деталепрокатного производства высокоробристых труб. Рабочий инструмент, технология и дефекты прокатки высокоробристых и биметаллических труб. /Лек/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л2.1 Э1 Э2 | |
| 4.2 | Изучение по схемам и чертежам деформационных комплексов и модулей прокатки профильных труб на трёхвалковых станах винтовой прокатки. Расчёт геометрических параметров очага прокатки профильных труб на трёхвалковых станах винтовой прокатки. Расчёт силовых параметров прокатки профильных труб на трёхвалковом стане винтовой прокатки. Изучение по схемам и чертежам деформационных комплексов и модулей прокатки высокоробристых труб на трёхвалковых станах винтовой прокатки. /Пр/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л2.1 Э1 Э2 | |
| 4.3 | Изучение материалов лекционных и практических занятий. Работа над РГР домашних заданий. Подготовка к экзамену. /Ср/ | 7 | 10 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л2.1 Э1 Э2 | |
| 4.4 | Часы на контроль. Проведение экзамена /Экзамен/ | 7 | 9 | ПК-1.1 ПК-3.4 ПК-3.2 | Л2.1 Э1 Э2 | |

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (Приложение)

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|---|--|--|--|
| Л1.1 | Коликов А.П., Романенко В.П. , Самусев С.В. | Машины и агрегаты трубного производства: учебное пособие | Электронный каталог https://lib-bkm.ru/load/85-1-0-1946 | Москва МИСиС, 1998 |
| Л1.2 | 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 Интернет Инжиниринг, 2002 |

| | | | | |
|------|---|--|--|----------------------------|
| Л1.4 | Б.А.Романцев, А.В.Гончарук, Н.М. Вавилкин, С.В. Самусев | Трубное производство: учебник | Электронный каталог http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=8634 | Москва Изд.Дом МИСиС, 2011 |
| Л1.5 | А.И.Целиков, П.И.Полухин, В.М.Гребеник [и др.] | Машины и агрегаты металлургических заводов В 3-х томах. Т.3: учебник | Электронный каталог | Москва Альянс, 2020 |

6.1.2. Дополнительная литература

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|----------------------------|---------------------------------------|--|--------------------------|
| Л2.1 | Потапов И.Н., Полухин П.И. | Технология винтовой прокатки: учебник | Электронный каталог https://b-ok.global/book/3231877/cdb6b0 | Москва Металлургия, 1990 |

6.1.3. Методические разработки

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|---|---|---|-------------------|
| Л3.1 | Самусев С.В., Фортунатов 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 http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=9048 | Выкса, 2013 |
| Л3.2 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н. | Моделирование процесса формовки труб большого диаметра по способу "UOE": учебное пособие | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=12035 | Выкса, 2018 |
| Л3.3 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Захаров Д.В., Исаева А.М | Расчёт технических параметров процессов непрерывного профилирования и редуцирования сварных труб: Сборник задач | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=5612 | Выкса, 2007 |
| Л3.4 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н. | Методы расчёта напряжённо-деформированного состояния при производстве сварных труб в линии ТЭСА: Сборник задач | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=5634 | Выкса, 2008 |
| Л3.5 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Макарова А.И. | Расчёт технологических параметров и оборудования для различных компоновок непрерывных ТЭСА: Сборник задач | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=9035 | Выкса, 2009 |
| Л3.6 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н. | Моделирование процесса формовки труб большого диаметра по способу "JCOE": учебное пособие | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=12036 | Выкса, 2019 |
| Л3.7 | Зеленцов А.Н., Самусев С.В. | Технология производства бесшовных и сварных труб. Ч.1.: Учебное пособие | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=6830 | Москва, 1989 |
| Л3.8 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Холодова Н.А. | Расчет технологических параметров процессов в непрерывных ТЭСА и прочностные расчеты оборудования. Часть 1: сборник задач: сборник задач | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=12029 | Выкса, 2016 |

| | | | | |
|---|--|---|--|-------------|
| ЛЗ.9 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Холодова Н.А. | Расчет технологических параметров процессов в непрерывных ТЭСА и прочностные расчеты оборудования. Часть 2: сборник задач: Сборник задач | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&documentId=12030 | Выкса, 2016 |
| ЛЗ.10 | Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Пахомов В.П. | Теория и технология производства стальных труб Ч.1 | Методические пособия http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&documentId=12342 | , 2020 |
| 6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» | | | | |
| Э1 | А.И. Целиков Специальные прокатные станы | https://www.studmed.ru/celikov-a-i-i-dr-specialnye-prokatnye-stany_4fd45b68637.html | | |
| Э2 | А.И. Целиков Специальные прокатные станы | https://www.chipmaker.ru/files/file/17426/ | | |
| 6.3 Перечень лицензионного программного обеспечения | | | | |
| П.1 | - MS Office | | | |
| П.2 | - LMS Canvas | | | |
| П.3 | - MS Teams | | | |
| П.4 | - Windows 7 Professional | | | |
| П.5 | антивирусное ПО Dr.Web | | | |
| П.6 | Visual Studio | | | |
| 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 | | Деформационные модули и комплексы ресурсосберегающих технологий для производства СПИ | Аудитория № 2 для проведения занятий лекционного типа, семинарского типа, текущего контроля, индивидуальных консультаций, промежуточной аттестации, групповых консультаций: доска классическая, доска интерактивная, компьютер с доступом к сети "Интернет" (1 шт.), проектор, рабочее место преподавателя, стол (10 шт.), стул (20 шт.) ПО: Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio, комплект тематических презентаций | |
| 46 | | Аудитория для самостоятельной работы обучающихся | Аудитория № 46 помещение для самостоятельной работы обучающихся, имеется подключение к сети "Интернет" и доступ в электронную информационно-образовательную среду: доска классическая, компьютер с доступом к сети "Интернет" (16 шт.), проектор (1 шт.), экран (1 шт.), рабочее место преподавателя, стол (16 шт.), стул (32 шт.) ПО: Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, Компас, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio | |

| | | |
|----|--|---|
| 35 | Деформационные модули и комплексы ресурсосберегающих технологий для производства СПИ | Аудитория № 35, Лаборатория доска классическая, компьютер с доступом к сети "Интернет" (1 шт.), проектор (1 шт), экран (1 шт), рабочее место преподавателя, стол (10 шт.), стул (20 шт.) ПО: Windows 7 Professional, Microsoft Office 2007, антивирусное ПО Dr.Web, MS Teams, Visual Studio, комплект тематических презентаций Оборудование: 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 |
|----|--|---|

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)