

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ:  
Директор института ММИМ

А.С. Савинов

«11 » сентября 2017 г.

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

### *ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА (ПРОКАТНОЕ)*

Направление подготовки  
27.03.04 Управление в технических системах

Направленность (профиль) программы  
Системы и средства автоматизации технологических процессов

Уровень высшего образования – бакалавриат

Программа подготовки – академический бакалавриат

Форма обучения  
Очная

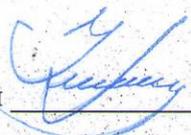
Институт  
Кафедра  
Курс  
Семестр

Металлургии, машиностроения и материаловобработки  
Технологий обработки материалов  
3  
5

Магнитогорск  
2017 г.

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 27.03.04 Управление в технических системах, утвержденного приказом МОиН РФ от 20.10.2015, № 1171.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры технологий обработки материалов « 05 » сентября 2017 г., протокол № 2.

Зав. кафедрой  / М.В. Чукин /

Рабочая программа одобрена методической комиссией института металлургии, машиностроения и материалобработки « 11 » сентября 2017 г., протокол № 1.

Председатель  / А.С. Савинов /

Согласовано:

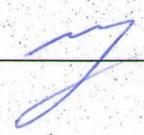
Зав. кафедрой автоматизированных систем управления

 / С.М. Андреев /

Рабочая программа составлена:

Доцент кафедры ТОМ, канд. техн. наук, доцент  / Н.Н. Ильина /

Рецензент:

Рецензент:  
Зав. кафедрой ТССА, д-р техн. наук, профессор  / И.Ю. Мезин /



## 1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Целями освоения дисциплины «Технологические процессы металлургического производства (прокатное)» являются: развитие у студентов личностных качеств, а также формирование общепрофессиональной и профессиональной компетенций в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 27.03.04 Управление в технических системах.

Целью освоения дисциплины является получение представления об основном процессе современной металлургии - прокатном производстве, с привлечением для изучения основных задач физико-математического аппарата; изучать основные закономерности технологических процессов при выполнении экспериментов на действующих объектах.

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

Дисциплина «Технологические процессы металлургического производства (прокатное)» входит в вариативную часть блока 1 образовательной программы.

Для изучения дисциплины, необходимы знания, умения и владения, сформированные в результате изучения следующих дисциплин:

- физика;
- химия.

Знания, умения и владения, полученные при изучении данной дисциплины, будут необходимы им при дальнейшем изучении таких дисциплин, как:

- автоматизация технологических процессов и производств;
- системы автоматизации и управления.

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

В результате освоения дисциплины «Технологические процессы металлургического производства (прокатное)» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ОПК-2: способность выявлять естественнонаучную сущность проблем, возникающую в ходе профессиональной деятельности, привлекать для их решения соответствующий физико-математический аппарат	
Знать	принципы выбора основных 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
ПК-1: способностью выполнять эксперименты на действующих объектах по заданным методикам и обрабатывать результаты с применением современных информационных технологий и технических средств	
Знать	технологические процессы в металлургии и материалообработке в прокатном производстве
Уметь	осуществлять технологические процессы в металлургии и материалооб-

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
	работке в прокатном производстве
Владеть	навыками проведения технологических процессов в металлургии и материалообработке в прокатном производстве

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

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы 108 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 55 акад. часов:
  - аудиторная – 54 акад. часа;
  - внеаудиторная – 1 акад. час;
- самостоятельная работа – 53 акад. часа.

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	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	5	2	4	---	6	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины	Промежуточный зачет	ОПК-2-зув ПК-1-зув
2. Структура прокатных цехов. Сортмент прокатного производства	5	2	4	---	6	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины		ОПК-2-зув ПК-1-зув
3. Производство полупродукта	5	2	4	----	8	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины	Устный опрос	ОПК-2-зув ПК-1-зув
4. Производство сортового проката	5	2	8/4	---	10	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины	Контрольная работа	ОПК-2-зув ПК-1-зув
5. Производство листового проката	5	6	8/4	---	8	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины		ОПК-2-зув ПК-1-зув
6. Производство труб и гнутых профилей	5	2	4/2	---	8	Изучение учебной, научной	Промежуточный зачет	ОПК-2-зув

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	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				
						и справочной литературы по теме дисциплины		ПК-1-зув
7. Основные направления и перспективы развития прокатного производства	5	2	4/4		7	Изучение учебной, научной и справочной литературы по теме дисциплины	Устный опрос	ОПК-2-зув ПК-1-зув
<b>Итого по дисциплине</b>	<b>5</b>	<b>18</b>	<b>36/14И</b>	<b>---</b>	<b>53</b>		<b>Зачет с оценкой</b>	<b>ОПК-2-зув ПК-1-зув</b>

## **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-2: способность выявлять естественнонаучную сущность проблем, возникающую в ходе профессиональной деятельности, привлекать для их решения соответствующий физико-математический аппарат		
Знать	принципы выбора основных технологических процессов прокатного производства, особенности этапов жизненного цикла материалов и изделий из них	<p><b>Перечень теоретических вопросов к зачету:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Классификация прокатных цехов.</li> <li>2. Распределение технологических потоков.</li> <li>3. Технология производства блюмов и слябов.</li> <li>4. Технологические схемы производства фасонных профилей и</li> <li>5. Технологические схемы производства профилей простой формы.</li> <li>6. Технология производства горячекатаного листового металла.</li> <li>7. Технология производства холоднокатаного листового металла</li> </ol>
Уметь	применять справочный аппарат по выбору требуемых технологий получения продукции прокатного передела на их основе для решения конкретных задач	<p><b>Примерные практические задания:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Составьте контрольный листок для регистрации: <ul style="list-style-type: none"> <li>- измеряемого параметра в ходе производственного процесса;</li> <li>- видов дефектов;</li> <li>- оценки воспроизводимости и работоспособности процесса;</li> <li>причин дефектов;</li> <li>- локализации дефектов.</li> </ul> </li> <li>2. По данным построить контрольную карту для количественных данных: <ul style="list-style-type: none"> <li>- карту среднего и размахов или выборочных стандартных отклонений;</li> <li>- карту индивидуальных значений и скользящих размахов;</li> <li>- карту медиан и размахов.</li> </ul> </li> <li>3. По данным построить контрольную карту для альтернативных данных: <ul style="list-style-type: none"> <li>- карту долей несоответствующих единиц продукции или карту числа несоответствующих единиц;</li> </ul> </li> </ol>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		- карту числа несоответствий или карту числа несоответствий, приходящихся на единицу продукции.
Владеть	принципами выбора материалов для прокатной продукции различного назначения	<p><b>Пример задания на решение задач из профессиональной области:</b>  Пусть качество неравнополочного гнутого швеллера определяется тремя показателями: отклонением от ширины меньшей полки <math>\Delta b_1</math>, пределом текучести <math>\sigma_T</math> и величиной скручивания профиля вокруг продольной оси <math>f</math>. Предельные значения по стандарту по этим показателям: <math>\Delta b_1^{np} = 0,75</math> мм; <math>\sigma_T^{np} = 310</math> МПа; <math>f^{np} = 0,5</math> град/м; базовые (номинальные) значения показателей: <math>\Delta b_1^{\delta} = 0</math>; <math>\sigma_T^{\delta} = 380</math> МПа; <math>f^{\delta} = 0</math>. На разных заводах производят неравнополочный гнутый швеллер со следующими значениями показателей:  <math>\Delta b_1' = 0,30</math> мм; <math>\sigma_T' = 320</math> МПа; <math>f' = 0,25</math> град/м;  <math>\Delta b_1'' = 0,65</math> мм; <math>\sigma_T'' = 360</math> МПа; <math>f'' = 0,30</math> град/м.  Определить единичные и комплексные показатели качества.</p>
ПК-1: способностью выполнять эксперименты на действующих объектах по заданным методикам и обрабатывать результаты с применением современных информационных технологий и технических средств		
Знать	технологические процессы в металлургии и материалообработке в прокатном производстве	<p><b>Перечень теоретических вопросов к зачету:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технология производства бесшовных труб.</li> <li>2. Технология производства сварных труб.</li> <li>3. Процесс спиральной формовки труб.</li> <li>4. Сварка трубной заготовки.</li> <li>5. Сортамент гнутых профилей по размерам, форме и марочному составу стали.</li> <li>6. Технологические схемы формоизменения полосы.</li> <li>7. Режимы профилирования сортовых гнутых профилей.</li> <li>8. Гофрированных гнутых профилей.</li> <li>9. Производство специальных профилей</li> </ol>
Уметь	осуществлять технологические процессы в металлургии и материалообработке в прокатном производстве	<p><b>Примерные практические задания:</b>  Перечислить основные технологические операции при производстве:  - полупродукта;  - сортового проката;</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- толстого листа;</li> <li>- горячекатаного широкого листа;</li> <li>- холоднокатаной полосы;</li> <li>- гнутых профилей и т.п</li> </ul>
Владеть	навыками проведения технологических процессов в металлургии и материалообработке в прокатном производстве	<p><b><i>Задания на решение задач из профессиональной области, комплексные задания:</i></b>  выбрать материал для прокатной продукции различного назначения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- полупродукта;</li> <li>- сортового проката;</li> <li>- толстого листа;</li> <li>- горячекатаного широкого листа;</li> <li>- холоднокатаной полосы;</li> <li>- гнутых профилей и т.п</li> </ul>

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

Промежуточная аттестация по дисциплине «Технологические процессы металлургического производства (прокатное)» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме зачета с оценкой.

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 **«отлично»** – студент должен показать высокий уровень знаний не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и навыки решения проблем и задач, нахождения ответов к проблемам, оценки и вынесения критических суждений;

– на оценку **«хорошо»** – студент должен показать знания не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и навыки решения проблем и задач, нахождения ответов к проблемам;

– на оценку **«удовлетворительно»** – студент должен показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, навыки решения простых задач;

– на оценку **«неудовлетворительно»** – студент не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать навыки решения простых задач.

## **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://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://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://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. Трусков, Л.М. Капуткина. — Москва : МИСИС, 2011. — 27 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/117031> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

4. Гончарук, А.В. Краткий словарь терминов в области обработки металлов давлением : словарь / А.В. Гончарук. — Москва : МИСИС, 2011. — 130 с. — ISBN 978-5-87623-405-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. —

URL: [https:// e.lanbook.com/book/2054](https://e.lanbook.com/book/2054) (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

5. Марочник сталей и сплавов / составители Ю.Г. Драгунов [и др.] ; под редакцией Ю.Г. Драгунова и А.С. Зубченко. — 5-е изд. . — Москва : Машиностроение, 2016. — 1206 с. — ISBN 978-5-9907308-1-6. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань»: [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/107156> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

6. Как правильно написать реферат, курсовую и дипломную работы / Бушенева Ю.И. - Москва : Дашков и К, 2016. - 140 с.: ISBN 978-5-394-02185-5 - Текст : электронный. - URL: <https://new.znaniium.com/document?id=108069> (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: 25.09.2020). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - 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 Д-757-17 от 27.06.2017	11.10.2021 27.07.2018
MS Office 2007	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое	бессрочно

1. Национальная информационно-аналитическая система –Российский индекс научного цитирования (РИНЦ). – URL: [https://elibrary.ru/project\\_risc.asp](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/>

6. Российская национальная библиотека. – URL: <http://nlr.ru/>
7. Государственная публичная научно-техническая библиотека России. – URL: <http://www.gpntb.ru/>
8. Public.Ru – Публичная интернет-библиотека. – URL: <http://www.public.ru>
9. Свободная энциклопедия «Википедия». – URL: <https://ru.wikipedia.org>
10. Библиографическая и реферативная база данных Scopus. – URL: <https://www.scopus.com>
11. Поисковая платформа Web of Science. – URL: <http://webofknowledge.com>
12. Библиотека электронных книг ЛитРес. – URL: <https://www.litres.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	Волоочильный 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