

УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ НАУКИ І ТЕХНОЛОГІЙ



СИЛАБУС

«Виробництво тонкого плоского прокату»

Статус дисципліни	Вибіркова дисципліна
Код та назва спеціальності та спеціалізації (за наявності)	136 Металургія
Назва освітньої програми	Обробка металів тиском
Освітній ступінь	магістр
Обсяг дисципліни (кредитів ЄКТС)	4
Терміни вивчення дисципліни	2-й семестр, 2 півсеместр
Назва кафедри, яка викладає дисципліну, аббревіатурне позначення	Кафедра обробки металів тиском ім. акад. О.П. Чекмарьова (каф. ОМТ)
Мова викладання	українська

Лектор (викладач(и))



Кандидат технічних наук, доцент Коноводов Дмитро Володимирович d.v.konovodov@ust.edu.ua https://nmetau.edu.ua/ua/mdiv/i2008/p-2/e58
м. Дніпро, пр. Гагаріна 4, к. А404, тел. 098-662-27-50

Передумови вивчення дисципліни	Передумовами вивчення дисципліни є базові знання з фізики та математики
Мета навчальної дисципліни	Формування у здобувачів вищої освіти знань про технологічні процеси, які використовуються у виробництві тонкого плоского прокату, розвиток практичних навичок з розрахунку технологічних параметрів виробництва тонкого плоского прокату
Очікувані результати навчання	1. Визначати способи отримання тонких гарячекатаних штаб, обчислювати технологічні параметри та аналізувати отримані результати 2. Визначати способи отримання тонких холоднекатаних штаб, обчислювати технологічні параметри та аналізувати отримані результати

Зміст дисципліни	<i>Розділ 1. Виробництво гарячекатаного плоского прокату</i> Виробництво гарячекатаної широкоштабової сталі на безперервних станах. Формування показників якості продукції на широкоштабовому стані гарячої прокатки. Виробництво тонких гарячекатаних штаб на реверсивних станах. Виробництво тонких гарячекатаних штаб валковим розливанням <i>Розділ 2. Виробництво холоднокатаного плоского прокату</i> Особливості технології виробництва холоднокатаної тонколистової сталі. Дефекти холоднокатаних штаб та методи їх усунення. Регулювання форми (неплощинності) штаб. Виробництво жерсті.
Контрольні заходи та критерії оцінювання	Оцінки розділів 1 та 2 (PO1, PO2) визначаються за 12-бальною шкалою згідно із затвердженими критеріями за результатами контрольних робіт у тестовій формі. Семестрова оцінка формується як середнє арифметичне визначених за 12-бальною шкалою оцінок обох розділів (PO1, PO2) з подальшим переведенням до 100-бальної шкали за визначеною методикою. Обов'язковою умовою для обчислення оцінки диференційованого заліку є наявність позитивних оцінок (не нижче 4 балів за 12-бальною шкалою) з усіх розділів. Необхідною умовою отримання позитивної семестрової оцінки з дисципліни за заочною формою навчання є зарахування індивідуального завдання, за яке відповідно до затверджених критеріїв виставляється оцінка «зараховано» / «не зараховано». Підсумкова оцінка з навчальної дисципліни дорівнює семестровій оцінці.
Політика викладання	Студент допускається до семестрового оцінювання за наявності позитивних оцінок (не нижче 4 балів за 12-бальною шкалою) з усіх розділів. Оскарження процедури та результатів оцінювання розділів та семестрового оцінювання з боку здобувачів освіти здійснюється у порядку, передбаченому «Положенням про організацію освітнього процесу в УДУНТ». Дотримання академічної доброчесності здобувачами освіти передбачає самостійне виконання навчальних завдань, завдань поточного та підсумкового контролю результатів навчання. У випадку порушення академічної доброчесності, здобувач освіти може бути притягнутий до відповідальності, згідно Кодексу академічної доброчесності УДУНТ. Посилання на Кодекс академічної доброчесності: https://ust.edu.ua/wp-content/uploads/2024/07/kodeks-akademichnoyi-dobrochesnosti.pdf

Засоби навчання	Навчальний процес передбачає використання мультимедійної апаратури та комп'ютера для проведення лекцій і практичних занять, онлайн програми Microsoft Forms для проведення тестування.
Навчально-методичне забезпечення	Література 1. Грудев А. П., Машкин Л. Ф. Ханін М. И. Технология прокатного производства: Учебник. Москва: Металлургия, 1994. 650 с. 2. Середа Б. П., Прищип М. Г., Кругляк І. В., Васильченко Т. О. Прокатка листів та штаб : навч.-метод. посіб. Запоріжжя : ЗДІА, 2012. 186 с. 3. Данько А. В. Сучасний розвиток листопрокатного виробництва: навч. посіб. Алчевськ: Дон ДТУ, 2010. 174 с. 4. Василев Я. Д. Розрахунок режимів обтисків на безперервних станах холодної прокатки: Навч. посібник. Дніпропетровськ: НМетАУ, 2007. 46 с. 5. Василев Я. Д., Дементієнко А. В., Горбунков С. Г. Производство жести методом двойной прокатки. Москва: Металлургия, 1994. 125 с. 6. Черняк С. Н., Карасевич В. И., Коваленко П. А. Производство фольги. Москва: Металлургия, 1968. 386 с. Інформаційні ресурси в Інтернеті 1. Сайт компанії DANIELI [Електронний ресурс] – Режим доступу: https://www.danieli.com/ – Назва з екрана. – Мова англ. 2. Сайт компанії SMS group [Електронний ресурс] – Режим доступу: https://www.sms-group.com/ – Назва з екрана. – Мова англ. 3. Сайт компанії ТОВ «Метінвест Холдінг» [Електронний ресурс] – Режим доступу: https://metinvestholding.com/ua. Назва з екрана. Мова укр.