Документ подписан простой электронной подписью

### Информации и ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФИО: Клочков Юрий Сергеевич Федеральное государственное бюджетное Должность: и.о. ректора образовательное учреждение высшего образования Дата подписания: 08.04.2024 16:06:41 10 МЕНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Уникальный программный ключ:

4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

### **УТВЕРЖДАЮ**

И.о	. заве	дующего кафедрой
		В.И. Плеханов
<b>«</b>	>>>	20 г.

### РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Технология конструкционных материалов дисциплины:

22.03.01 Материаловедение и технологии

направление подготовки:

материалов

направленность Экспертиза и контроль материалов промышленных

(профиль): объектов

форма обучения: очная

Раб	очая програ	мма рассмо	отрена			
на	заседании	кафедры	материаловедения	И	технологии	конструкционных
мат	ериалов					
Про	отокол №	_ OT	20 г.			

# Лист согласования

Внутренний документ "Технология конструкционных материалов\_2023\_22.03.01\_КМОб" Документ подготовил: Егорова Дарья Сергеевна Документ подписал: Плеханов Владимир Иванович

Серийный номер ЭП	Должность	ФИО	ИО	Результат	Дата	Комментарий
	Доцент, имеющий ученую	Плеханов Владимир		Согласовано		
	степень кандидата наук и	Иванович				
	ученое звание доцент					
	(базовый уровень)					
	Ведущий специалист		Кубасова Светлана	Согласовано		
			Викторовна			
	Директор	Каюкова Дарья	Кислицина Мухаббат	Согласовано		
		Хрисановна	Абдурахмановна			

#### 1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цель дисциплины: изучение современных и новых способов получения, обработки и переработки металлических и неметаллических материалов.

Задачи дисциплины:

- получить основные сведения о различных конструкционных материалах, их физических,
   механических и технологических свойствах и факторах, влияющих на эти свойства;
- изучить физические основы процессов получения и технологической переработки конструкционных материалов;
- изучить основные процессы и методы горячей и холодной обработки конструкционных материалов.

Изучение дисциплины способствует формированию профессионально-ориентированного технического мировоззрения, развитию интеллекта и инженерной эрудиции в области исследования, экспертизы и контроля материалов промышленных объектов и формированию общепрофессиональных компетенций.

### 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина относится к дисциплинам обязательной части учебного плана.

Необходимыми условиями для освоения дисциплины являются:

знание фундаментальных явлений, процессов, законов, понятий, определений и формул естественно-научных дисциплин,

умения распознавать фундаментальные явления, процессы и законы,

владение навыками решения задач с применением математического анализа и статистических методов обработки экспериментальных данных.

Содержание дисциплины является логическим продолжением содержания дисциплин Математика, Химия и служит основой для освоения дисциплин Материаловедение, Металлургическое производство, Физические основы соединения конструкционных материалов, Технологические основы сварочного производства, Оборудование, механизация и автоматизация в технологии материалов, Методология выбора материалов и технологических процессов, Принципы выбора материалов и технологий.

#### 3. Результаты обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

Код и наименование	Код и наименование индикатора	Код и наименование результата обучения
компетенции	достижения компетенции (ИДК)	по дисциплине (модулю)
ОПК-6 Способен принимать обоснованные технические решения в профессиональной	ОПК-6.1 Выбирает эффективные и безопасные технические средства и технологии	Знать: 31 основные технологии и технические средства процессов получения, обработки и переработки материалов  Уметь: У1 оценивать эффективность технологий и технических средств процессов получения, обработки и переработки материалов  Владеть: В1 навыками выбора на основе анализа эффективных и безопасных технических средств и технологий процессов получения, обработки и переработки материалов
деятельности, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии	ОПК-6.2 Применяет технические решения в профессиональной деятельности, оценивая риск их реализации	Знать: 32 основные риски, возникающие при реализации технологических процессов получения, обработки и переработки материалов  Уметь: У2 анализировать проблемные ситуации, возникающие при реализации технологических процессов получения, обработки и переработки материалов  Владеть: В2 навыками принятия технический решений при управлении технологическими процессами получения, обработки и переработки материалов на основе оценки рисков их реализации
ОПК-7 Способен анализировать, составлять и применять техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью, в соответствии с действующими нормативными документами в соответствующей отрасли	ОПК-7.1 Выбирает нормативно-правовые и нормативно-технические документы, регулирующие деятельность в области производства для решения задач профессиональной деятельности	Знать: 33 основные виды нормативной и технической документации, регулирующие профессиональную деятельность  Уметь: У3 выявлять основные требования нормативной и технической документации к технологическим процессам получения, обработки и переработки материалов  Владеть: В3 навыками анализа, составления, применения или выбора нормативной и технической документации применительно к технологии материалов

## 4. Объём дисциплины

Общий объём дисциплины составляет 4 зачётных единицы, 144 часа.

Таблица 4.1.

Форма Курс		Аудитој	оные занятия/кон час.	тактная работа,	Самостоя-	Форма	
обучения	семестр	Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	тельная работа, час.	Контроль	промежуточной аттестации
очная	1 / 2	34	_	34	40	36	экзамен

## 5. Структура и содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины.

очная форма обучения (ОФО)

Таблица 5.1.1

№	-		час.		інятия,	CPC,	Всего,	Код ИДК	Оценочные
п/п	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.	час.	час.	код идк	средства
1	1	Введение	4	-	4	5	13	ОПК-6.2, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
2	2	Основы металлургического производства	6	-	4	7	17	ОПК-6.1, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
3	3	Основы литейного производства	6	_	4	7	17	ОПК-6.1, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
4	4	Основы пластического деформирования материалов	6	_	8	7	21	ОПК-6.1, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
5	5	Производство неразъёмных соединений	6	_	8	7	21	ОПК-6.1, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
6	6	Механическая обработка материалов	6	_	6	7	19	ОПК-6.1, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.2 в ФОС)
7	Экзамен		-	_	_	_	36	ОПК-6.1, ОПК-6.2, ОПК-7.1	Тест (пункт 3.3 в ФОС) Письменный опрос (Приложение 1)
		Итого:	34	_	34	40	144		

### 5.2. Содержание дисциплины.

#### 5.2.1. Содержание разделов дисциплины (дидактические единицы).

Раздел 1. «Введение».

Технология материалов как вид и область технической деятельности. Типы производств. Технологический цикл, его стадии и характеристика. Основные сведения о различных конструкционных материалах.

Раздел 2. «Основы металлургического производства».

Физическая сущность металлургического процесса. Материалы для металлургического производства. Производство чёрных металлов и сплавов. Производство цветных металлов и сплавов.

Раздел 3. «Основы литейного производства».

Физическая сущность процесса литья. Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс. Строение металлического слитка. Виды литейных процессов. Классификация дефектов отливок.

Раздел 4. «Основы пластического деформирования материалов».

Физические основы пластического деформирования. Холодная и горячая обработки давлением. Виды обработки давлением.

Раздел 5. «Производство неразъёмных соединений».

Физическая сущность процесса сварки. Классификация способов сварки. Свариваемость материалов. Дефекты и контроль качества сварных соединений. Физическая сущность процесса склеивания. Материалы для склеивания. Классификация способов склеивания. Дефекты и контроль качества клеевых соединений. Физическая сущность процесса пайки. Классификация способов пайки. Материалы для пайки. Дефекты и контроль качества паяных соединений.

Раздел 6. «Механическая обработка материалов».

Физическая сущность обработки резанием. Параметры резания. Классификация видов обработки резанием. Классификация оборудования и инструмента для обработки резанием. Электрофизические и электрохимические способы обработки.

### 5.2.2. Содержание дисциплины по видам учебных занятий.

#### Лекционные занятия

Таблица 5.2.1

п/п         раздела дисциплины         ОФО         Технология материалов как вид и область технической деятельности           1         1         Типы производств         1         Типы производств         1         Технологический цикл, его стадии и характеристика           4         1         Основные сведения о различных конструкционных материалах         1         Физическая сущность металлургического процесса           6         2         1         Материалы для металлургического производства         2         Производство чёрных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         Виды обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           20         0,5         Материалы для склеивания           0,5	№	Номер	Объём, час.		
1         1         Технология материалов как вид и область технической деятельности           2         1         Типы производств           4         1         Технологический цикл, его стадии и характеристика           5         1         Основные сведения о различных конструкционных материалах           6         2         1         Материалы для металлургического процесса           7         2         1 Производство чёрных металлов и сплавов           9         2         1 Производство ценных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           20         0,5			ОФО	Тема лекции	
2         1         1         Типы производств           4         1         Технологический цикл, его стадии и характеристика           5         1         Основные сведения о различных конструкционных материалах           5         1         Физическая сущность металлургического процзводства           6         2         1         Материалы для металлор и сплавов           7         2         1         Производство цветных металлов и сплавов           9         0.5         Физическая сущность процесса литья           10         0.5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0.5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процесса           13         1         Физические основы пластического деформирования           14         1         Молодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0.5         Физическая сущность процесса сварки           18         0.5         Классификация способов сварки           19         0.5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           20         0.5         Дефекты и контроль качества плевых соединений           0.5	1	дисциплины	1	Т	
1	_		1		
4         1         Основные сведения о различных конструкционных материалах           5         1         Физическая сущность металлургического процесса           6         2         1         Материалы для металлургического процесса           7         2         Производство цветных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         А Озолодная и горячая обработки давлением           15         4         Виды обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для пайки <td></td> <td>1</td> <td>1</td> <td>*</td>		1	1	*	
5         1         Физическая сущность металлургического процесса           6         2         1         Материалы для металлургического производства           7         2         Производство чёрных металлов и сплавов           8         2         Производство цветных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           19         0,5         Классификация способов сварки           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         5         О,5         Классификация способов склеивания           23         0,					
6         2         1         Материалы для металлургического производства           7         2         Производство чёрных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литка           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов варки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Материалы для склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов клеивания           24         0,5         Материалы для пайки					
7         2         Производство чёрных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         5         О,5         Материалы для склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Материалы для пайки           26         0,5         Материалы для склеивания					
7         2         Производство цветных металлов и сплавов           9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         5         О,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Физическая сущность процесса пайки           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пай	-	2			
9         0,5         Физическая сущность процесса литья           10         0,5         Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс           11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Классификация способов сварки           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Физическая сущность процесса пайки           25         0,5         Классификация способов пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28 <td< td=""><td></td><td>_</td><td></td><td></td></td<>		_			
10	-				
11         3         0,5         Строение металлического слитка           12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           20         0,5         Материалы для склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Классификация способов пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5					
12         4         Виды литейных процессов           13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           0,5         Физическая сущность процесса склеивания           0,5         Классификация способов склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Физическая сущность процесса пайки           0,5         Физическая сущность процесса пайки           0,5         Классификация способов пайки           28         0,5         Материалы для пайки           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием <td></td> <td></td> <td></td> <td>Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс</td>				Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс	
13         0,5         Классификация дефектов отливок           14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Дефекты и контроль качества пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием		3	0,5	1	
14         1         Физические основы пластического деформирования           15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Материалы для склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           23         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           24         0,5         Дефекты и контроль качества пайки           25         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием			4	Виды литейных процессов	
15         4         1         Холодная и горячая обработки давлением           16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Материалы для склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           23         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           0,5         Физическая сущность процесса пайки           25         0,5         Материалы для пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием			0,5	Классификация дефектов отливок	
16         4         Виды обработки давлением           17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	14		1	Физические основы пластического деформирования	
17         0,5         Физическая сущность процесса сварки           18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	15	4	1	Холодная и горячая обработки давлением	
18         0,5         Классификация способов сварки           19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         Классификация видов обработки резанием	16		4	Виды обработки давлением	
19         0,5         Свариваемость материалов           20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Классификация способов пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	17		0,5	Физическая сущность процесса сварки	
20         0,5         Дефекты и контроль качества сварных соединений           21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	18		0,5	Классификация способов сварки	
21         0,5         Физическая сущность процесса склеивания           22         0,5         Материалы для склеивания           23         0,5         Классификация способов склеивания           24         0,5         Дефекты и контроль качества клеевых соединений           25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	19		0,5	Свариваемость материалов	
22     0,5     Материалы для склеивания       23     0,5     Классификация способов склеивания       24     0,5     Дефекты и контроль качества клеевых соединений       25     0,5     Физическая сущность процесса пайки       26     0,5     Классификация способов пайки       27     0,5     Материалы для пайки       28     0,5     Дефекты и контроль качества паяных соединений       29     0,5     Физическая сущность обработки резанием       30     0,5     Параметры резания       31     6     2     Классификация видов обработки резанием	20		0,5	Дефекты и контроль качества сварных соединений	
23       0,5       Классификация способов склеивания         24       0,5       Дефекты и контроль качества клеевых соединений         25       0,5       Физическая сущность процесса пайки         26       0,5       Классификация способов пайки         27       0,5       Материалы для пайки         28       0,5       Дефекты и контроль качества паяных соединений         29       0,5       Физическая сущность обработки резанием         30       0,5       Параметры резания         31       6       2       Классификация видов обработки резанием	21		0,5	Физическая сущность процесса склеивания	
23       0,5       Классификация способов склеивания         24       0,5       Дефекты и контроль качества клеевых соединений         25       0,5       Физическая сущность процесса пайки         26       0,5       Классификация способов пайки         27       0,5       Материалы для пайки         28       0,5       Дефекты и контроль качества паяных соединений         29       0,5       Физическая сущность обработки резанием         30       0,5       Параметры резания         31       6       2       Классификация видов обработки резанием	22	~	0,5	Материалы для склеивания	
25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	23	5	0,5	•	
25         0,5         Физическая сущность процесса пайки           26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	24		0,5	Дефекты и контроль качества клеевых соединений	
26         0,5         Классификация способов пайки           27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием	25				
27         0,5         Материалы для пайки           28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием					
28         0,5         Дефекты и контроль качества паяных соединений           29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием					
29         0,5         Физическая сущность обработки резанием           30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием					
30         0,5         Параметры резания           31         6         2         Классификация видов обработки резанием					
31 6 2 Классификация видов обработки резанием					
		6	,	1 1 1	
32 Слассификация оборудования и инструмента для обработки резанием		Ü		1 1	
33 1 Электрофизические и электрохимические способы обработки					
Итого: 34		Итого:	_	The state of the s	

## Практические занятия

Практические занятия учебным планом не предусмотрены.

# Лабораторные работы

Таблица 5.2.2

No	Номер	Объём, час.	
п/п	раздела дисциплины	ОФО	Наименование лабораторной работы
1	1	4	Макроскопический анализ металлов и сплавов
2	3	4	Технология изготовления литейной формы
3		4	Разработка технологического процесса свободной ковки на молоте
4	4	4	Обработка металлов давлением (прокатка)
5		4	Определение параметров холодной листовой штамповки
6		2	Определение режимов ручной дуговой сварки
7	5	2	Расчёт режимов автоматической сварки под слоем флюса по заданной глубине провара
8		4	Геометрия режущего инструмента
9	6	2	Выбор шлифовального инструмента и расчёт режима круглого шлифования
10		4	Определение параметров и расчёт режимов электроэрозионной обработки
·	Итого:	34	

## Самостоятельная работа студента

Таблица 5.2.3

No	Номер	Объём, час.		
п/п	раздела дисциплины	ОФО	Тема	Вид СРС
1		2	Технология материалов как вид и область технической деятельности	Подготовка к
2	1	2	Типы производств	— лабораторным — работам
3	1	2	Технологический цикл, его стадии и характеристика	— расотам — Оформление
4		2	Основные сведения о различных конструкционных материалах	отчётов
5		2	Физическая сущность металлургического процесса	Подготовка к
6		2	Материалы для металлургического производства	лабораторным
7	2	2	Производство чёрных металлов и сплавов	работам
8		2	Производство цветных металлов и сплавов	Оформление отчётов
9		1	Физическая сущность процесса литья	Подготовка к
10		1	Кристаллизация и факторы, влияющие на процесс	лабораторным
11	3	1	Строение металлического слитка	работам
12		2	Виды литейных процессов	Оформление
13		2	Классификация дефектов отливок	отчётов
14		2	Физические основы пластического деформирования	Подготовка к
15		2	Холодная и горячая обработки давлением	лабораторным
16	4	3	Виды обработки давлением	работам Оформление отчётов
17			Физическая сущность процесса сварки	
18		2	Классификация способов сварки	
19		2	Свариваемость материалов	
20			Дефекты и контроль качества сварных соединений	Подготовка к
21			Физическая сущность процесса склеивания	лабораторным
22	5	1	Материалы для склеивания	работам
23		1	Классификация способов склеивания	Оформление
24			Дефекты и контроль качества клеевых соединений	отчётов
25			Физическая сущность процесса пайки	
26		2	Классификация способов пайки	
27			Материалы для пайки	

No	Номер	Объём, час.		
п/п	раздела дисциплины	ОФО	Тема	Вид СРС
28			Дефекты и контроль качества паяных соединений	
29		1	Физическая сущность обработки резанием	
30		1	Параметры резания	Подготовка к
31		1	Классификация видов обработки резанием	лабораторным
32	6	1	Классификация оборудования и инструмента для обработки резанием	работам Оформление
33		1	Электрофизические и электрохимические способы обработки	отчётов
	Итого:	40		

- 5.2.3. Преподавание дисциплины ведётся с применением следующих видов образовательных технологий:
- визуализация учебного материала в Power Point в диалоговом режиме (лекционные занятия);
  - практическая работа в малых группах (лабораторные работы).

### 6. Тематика курсовых работ/проектов

Курсовые работы/проекты учебным планом не предусмотрены.

### 7. Контрольные работы

Контрольные работы учебным планом не предусмотрены.

### 8. Оценка результатов освоения дисциплины

- 8.1. Критерии оценивания степени полноты и качества освоения компетенций в соответствии с планируемыми результатами обучения приведены в Приложении 1.
- 8.2. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся очной формы обучения представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1

№ п/п	и/п Виды мероприятий в рамках текущего контроля				
<b>*</b> \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \					
1 текущая					
1	Выполнение и защита лабораторных работ	0-10			
2	Тестирование (письменный опрос)	0-15			
	0-25				
2 текущая аттестация					
3	Выполнение и защита лабораторных работ	0-10			
4	Тестирование (письменный опрос)	0-15			
	ИТОГО за 2 текущую аттестацию				
3 текущая	3 текущая аттестация				
5	Выполнение и защита лабораторных работ	0-15			
6	Проверочная работа	0-20			
7	Тестирование (письменный опрос)	0-15			

ИТОГО за 3 текущую аттестацию	0-50
ВСЕГО	100

#### 9. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

- 9.1. Перечень рекомендуемой литературы представлен в Приложении 2.
- 9.2. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы.

Электронный каталог/Электронная библиотека ТИУ <a href="http://webirbis.tsogu.ru">http://webirbis.tsogu.ru</a>

Научно-техническая библиотека ФГБОУ ВО «УГНТУ» и ФГБОУ ВО «Тюменский индустриальный университет» <a href="http://bibl.rusoil.net">http://bibl.rusoil.net</a>

Научно-техническая библиотека ФГБОУ ВО «УГТУ» и ФГБОУ ВО «Тюменский индустриальный университет» <a href="http://lib.ugtu.net/books">http://lib.ugtu.net/books</a>

База данных «Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU» (эл.подписи)

ООО «ЭБС ЛАНЬ» <u>www.e.lanbook.ru</u>

ООО «Издательство ЛАНЬ» www.e.lanbook.com

ООО «Электронное издательство ЮРАЙТ» www.urait.ru

База данных Консультант студента «Электронная библиотека технического ВУЗа» http://www.studentlibrary.ru

Цифровой образовательный ресурс IPR SMART <a href="http://www.iprbookshop.ru">http://www.iprbookshop.ru</a>

Система поддержки дистанционного обучения [Электронный ресурс]: <a href="http://educon.tsogu.ru:8081/login/index.php">http://educon.tsogu.ru:8081/login/index.php</a>

9.3. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в т.ч. отечественного производства, представлено в таблице 9.3.1.

Таблица 9.3.1

No		Условия		
п/п	Название	доступа,	Назначение	
11/11		срок действия		
1	Windows 7, 8 Pro x86/x64		Операционная система для управления с	
1	W IIIdows 7, 8 F10 X80/X04	Авторизация,	помощью графического интерфейса	
2	MS Office Professional Plus x86/x64	бессрочно при	Офисный пакет приложений для работы с различными типами документов	
2	Wis Office Professional Plus X60/X04	продлении		
3	Zimbra (Зимбра)	лицензии	Автоматизация совместной деятельности	
4	Educon (Эдукон)		Поддержка учебного процесса	

### 10. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Помещения для проведения всех видов работы, предусмотренных учебным планом, укомплектованы необходимым оборудованием и техническими средствами обучения.

# Обеспеченность материально-технических условий реализации ОПОП ВО

	Наименование		Адрес (местоположение)
	учебных предметов,		помещений для проведения всех
	курсов, дисциплин	Наименование помещений для проведения всех видов	видов учебной деятельности,
		-	
3.0	(модулей), практики,	учебной деятельности, предусмотренной учебным	предусмотренной учебным планом
No	иных видов учебной	планом, в том числе помещения для самостоятельной	(в случае реализации
$\Pi/\Pi$	деятельности,	работы, с указанием перечня основного оборудования,	образовательной программы в
	предусмотренных	учебно- наглядных пособий и используемого	сетевой форме дополнительно
	учебным планом	программного обеспечения	указывается наименование
	образовательной	r. r.	организации, с которой заключен
	программы		договор)
1		2	1/
1	2	3	4
1	Технология	Аудитория для лекционных занятий определяется в	
	конструкционных	Лекционные занятия:	625039, Тюменская область,
	материалов	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного	г.Тюмень,
	_	типа; групповых и индивидуальных консультаций;	ул. Мельникайте, д. 70 /
		текущего контроля и промежуточной аттестации.	ул. Мельникайте, д. 72 /
			ул. 50 лет Октября, д.38.
		Оснащенность:	J
		Учебная мебель: столы, стулья, моноблок - 1 шт., проектор -	
		1 шт., проекционный экран - 1 шт.	
		11 ш1., проскционный экран - 1 ш1.	
		П	
		Программное обеспечение:	
		Microsoft Office Professional Plus,	
		Microsoft Windows	
		Аудитория для лабораторных занятий определяется	в соответствии с расписанием:
		Лабораторные занятия:	625039, Тюменская область,
		Учебная аудитория для проведения занятий семинарского	
		типа (лабораторные занятия); групповых и индивидуальных	
			110.
		консультаций; текущего контроля и промежуточной	
		аттестации.	
		Оснащенность:	
		Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная.	
		Телевизор - 1 шт., Машина испытательная разрывная - 1	
		шт., пресс - 1 шт., твердомеры - 1 комплект, станки:	
		токарный - 1 шт., шлифовальный - 1 шт., сверлильный - 1	
		шт., полировальный - 1 шт., заточный - 1 шт., печи	
		лабораторные - 4 шт., шкаф вытяжной - 1 шт., копер	
		маятниковый - 1 шт.	
		Программное обеспечение:	
		Adobe Acrobat Reader DC	
		Microsoft Office Professional Plus	
		Microsoft Windows	
		Лабораторные занятия:	625027, Тюменская область,
		Учебная аудитория для проведения занятий семинарского	г.Тюмень, ул. 50 лет Октября, д.38,
		типа (лабораторные занятия); групповых и индивидуальных	ауд. 102.
		консультаций; текущего контроля и промежуточной	
		аттестации.	
		Оснащенность:	
		Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная.	
		Компьютеры в комплекте - 5 шт., Оборудование для	
		приготовления металлографических шлифов - 1 шт.,	
		Твердомеры - 1 комплект, Световые микроскопы - 1 шт.,	
		Телевизионная панель - 1 шт., Микротвердомер - 1 шт.	
		толовизмонная наноль - т шт., микротвердомер - т шт.	
		Програмина оборганации	
		Программное обеспечение:	
		Microsoft Office Professional Plus,	
1		Microsoft Windows	

<b>№</b> п/п	Наименование учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), практики, иных видов учебной деятельности, предусмотренных	Наименование помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом, в том числе помещения для самостоятельной работы, с указанием перечня основного оборудования, учебно- наглядных пособий и используемого	Адрес (местоположение) помещений для проведения всех видов учебной деятельности, предусмотренной учебным планом (в случае реализации образовательной программы в сетевой форме дополнительно
	учебным планом образовательной программы	программного обеспечения	указывается наименование организации, с которой заключен договор)
1	2	3	4
1	2	Лабораторные занятия: Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа (лабораторные занятия); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации.	
		Оснащенность: Учебная мебель: столы, стулья компьютер в комплекте— 1 шт. Световые микроскопы - 1 комплект, Микротвердомеры - 1 шт., Твердомеры - 1 комплект, Телевизионная панель - 1 шт.	
		Программное обеспечение: Microsoft Office Professional Plus, Microsoft Windows	
		Лабораторные занятия: Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа (лабораторные занятия); групповых и индивидуальных консультаций; текущего контроля и промежуточной аттестации.	
		Оснащенность: Учебная мебель: столы, стулья, доска аудиторная. Компьютер в комплекте — 2 шт. Стилоскоп - 1 шт., Маятниковый копер - 1 шт., Печи лабораторные - 5 шт., Твердомеры - 1 комплект, Станки: токарный - 1 шт., сверлильный - 1 шт., заточный - 1 шт., полировальный - 1 шт. (убрать) Установка для приготовления шлифов - 1 шт., Машина трения - 1 шт., Машина разрывная - 1 шт., Установка индукционного нагрева - 1 шт., Микроскоп ОLIMPUS - 1 шт.	
		Программное обеспечение: Adobe Acrobat Reader DC Microsoft Office Professional Plus Microsoft Windows	

### 11. Методические указания по организации СРС

### 11.1. Методические указания по подготовке к практическим, лабораторным занятиям.

Порядок подготовки к лабораторным занятиям рассмотрен в методических указаниях для проведения лабораторных и практических занятий по дисциплине «Технология конструкционных материалов» для обучающихся по направлению подготовки 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов очной формы обучения.

### 11.2. Методические указания по организации самостоятельной работы.

Методические указания по организации самостоятельной работы по дисциплине «Технология конструкционных материалов» для обучающихся по направлению подготовки 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов очной формы обучения.

Методические указания предназначены для организации самостоятельной работы обучающихся (CPO) при изучении дисциплины.

- СРО учебная, научно-исследовательская и общественно значимая деятельность обучающихся, направленная на развитие компетенций, которая осуществляется без непосредственного участия преподавателя, хотя и направляется им. В ходе самостоятельной работы обучающийся может:
- освоить теоретический материал по изучаемой дисциплине (отдельные темы, отдельные вопросы тем, отдельные положения и т. д.);
- закрепить знание теоретического материала, используя необходимый инструментарий,
   практическим путем (выполнение контрольных работ, тестов для самопроверки);
- применить полученные знания и практические навыки для анализа ситуации и выработки правильного решения (подготовка к групповой дискуссии, подготовленная работа в рамках деловой игры, и т. д.);
- применить полученные знания и умения для формирования собственной позиции, теории,
   модели (написание учебно-исследовательской работы обучающегося).

Самостоятельная работа обучающихся, рассматриваемая в общем контексте его самообразования, представляет собой высшую форму его учебной деятельности по критериям саморегуляции и целеполагания. Все виды СРО подчиняются целям учебного процесса, организуются при его главенстве. Организация самостоятельной работы обучающихся сочетается со всеми применяемыми в вузе методами обучения и вместе с ними представляет единую систему по приобретению знаний и выработке навыков. На первом занятии преподаватель рассказывает обучающимся о формах занятий по изучаемому курсу, видах самостоятельной работы и о системе их оценки в баллах и помогает обучающимся составить график самостоятельной работы с указанием конкретных сроков представления выполненной работы на проверку.

Целью самостоятельной работы обучающихся является овладение фундаментальными знаниями, профессиональными умениями и навыками деятельности по профилю, опытом творческой и исследовательской деятельности. Самостоятельная работа обучающихся способствует развитию самостоятельности, ответственности и организованности, творческого подхода к решению проблем учебного и профессионального уровня.

Задачи изучения дисциплин:

 - закрепление знаний, полученных обучающимися в процессе лекционных и практических занятий;

- углубление и расширение теоретических знаний;
- формирование навыков работы с периодической, научно-экономической литературой и нормативной документаций;
- формирование самостоятельности мышления, способностей к саморазвитию,
   самосовершенствованию и самореализации.

### Планируемые результаты обучения для формирования компетенции и критерии их оценивания

Дисциплина: Технология конструкционных материалов Код, направление подготовки: 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов

Направленность (профиль): Экспертиза и контроль материалов промышленных объектов

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине (модулю)	Критерии оценивания результатов обучения			
		по дисциплине (модулю)	1-2	3	4	5
			не знает основные	поверхностно знает	в достаточной	глубоко и полно
			технологии и	основные	степени знает	знает основные
			технические	технологии и	основные	технологии и
		Знать: 31 основные технологии и	средства процессов	технические	технологии и	технические
		технические средства процессов	получения,	средства процессов	технические	средства процессов
		получения, обработки и переработки	обработки и	получения,	средства процессов	получения,
		материалов	переработки	обработки и	получения,	обработки и
			материалов	переработки	обработки и	переработки
	ОПК-6.1			материалов	переработки	материалов
	Выбирает эффективные и				материалов	
ОПК-6	безопасные технические средства и технологии		не умеет оценивать	частично умеет	в достаточной	понимает и умеет
			эффективность	оценивать	степени умеет	оценивать
		Уметь: У1 оценивать эффективность	технологий и	эффективность	оценивать	эффективность
			технических	технологий и	эффективность	технологий и
		технологий и технических средств	средств процессов	технических	технологий и	технических
		процессов получения, обработки и	получения,	средств процессов	технических	средств процессов
		переработки материалов	обработки и	получения,	средств процессов	получения,
		nepepacorkii marephasios	переработки	обработки и	получения,	обработки и
			материалов	переработки	обработки и	переработки
				материалов	переработки	материалов
					материалов	

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения по дисциплине (модулю)		Критерии оценивания	результатов обучения	
		по дисциплине (модулю)	1-2	3	4	5
			не владеет	плохо владеет	в достаточной	профессионально
			навыками выбора	навыками выбора	степени владеет	владеет навыками
			на основе анализа	на основе анализа	навыками выбора	выбора на основе
			эффективных и	эффективных и	на основе анализа	анализа
		D D1 6	безопасных	безопасных	эффективных и	эффективных и
		Владеть: В1 навыками выбора на	технических	технических	безопасных	безопасных
		основе анализа эффективных и	средств и	средств и	технических	технических
		безопасных технических средств и технологий процессов получения,	технологий	технологий	средств и	средств и
		обработки и переработки материалов	процессов	процессов	технологий	технологий
		оораоотки и перераоотки материалов	получения,	получения,	процессов	процессов
			обработки и	обработки и	получения,	получения,
			переработки	переработки	обработки и	обработки и
			материалов	материалов	переработки	переработки
			-	-	материалов	материалов
			не знает основные	поверхностно знает	в достаточной	глубоко и полно
			риски,	основные риски,	степени знает	знает основные
			возникающие при	возникающие при	основные риски,	риски,
		Знать: 32 основные риски,	реализации	реализации	возникающие при	возникающие при
		возникающие при реализации	технологических	технологических	реализации	реализации
		технологических процессов	процессов	процессов	технологических	технологических
		получения, обработки и переработки	получения,	получения,	процессов	процессов
		материалов	обработки и	обработки и	получения,	получения,
			переработки	переработки	обработки и	обработки и
	ОПК-6.2		материалов	материалов	переработки	переработки
	Применяет технические				материалов	материалов
	решения в		не умеет	частично умеет	в достаточной	понимает и умеет
	профессиональной		анализировать	анализировать	степени умеет	анализировать
	деятельности, оценивая		проблемные	проблемные	анализировать	проблемные
	риск их реализации		ситуации,	ситуации,	проблемные	ситуации,
		Уметь: У2 анализировать проблемные	возникающие при	возникающие при	ситуации,	возникающие при
		ситуации, возникающие при	реализации	реализации	возникающие при	реализации
		реализации технологических	технологических	технологических	реализации	технологических
		процессов получения, обработки и	процессов	процессов	технологических	процессов
		переработки материалов	получения,	получения,	процессов	получения,
			обработки и	обработки и	получения,	обработки и
			переработки	переработки	обработки и	переработки
			материалов	материалов	переработки	материалов
					материалов	

Код компетенции	Код, наименование ИДК  Код и наименование результата обучения			Критерии оценивания результатов обучения			
		по дисциплине (модулю)	1-2	3	4	5	
			не владеет	плохо владеет	в достаточной	профессионально	
			навыками	навыками	степени владеет	владеет навыками	
			принятия	принятия	навыками	принятия	
			технический	технический	принятия	технический	
			решений при	решений при	технический	решений при	
		Владеть: В2 навыками принятия	управлении	управлении	решений при	управлении	
		технический решений при	технологическими	технологическими	управлении	технологическими	
		управлении технологическими	процессами	процессами	технологическими	процессами	
		процессами получения, обработки и	получения,	получения,	процессами	получения,	
		переработки материалов на основе	обработки и	обработки и	получения,	обработки и	
		оценки рисков их реализации	переработки	переработки	обработки и	переработки	
			материалов на	материалов на	переработки	материалов на	
			основе оценки	основе оценки	материалов на	основе оценки	
			рисков их	рисков их	основе оценки	рисков их	
			реализации	реализации	рисков их	реализации	
					реализации		
		Знать: 33 основные виды нормативной и технической документации, регулирующие профессиональную деятельность	не знает основные	поверхностно знает	в достаточной	глубоко и полно	
			виды нормативной	основные виды	степени знает	знает основные	
			и технической	нормативной и	основные виды	виды нормативной	
			документации,	технической	нормативной и	и технической	
			регулирующие	документации,	технической	документации,	
			профессиональную	регулирующие	документации,	регулирующие	
	ОПК-7.1		деятельность	профессиональную	регулирующие	профессиональную	
	Выбирает нормативно-			деятельность	профессиональную	деятельность	
	правовые и нормативно-				деятельность		
	технические документы,		не умеет выявлять	частично умеет	в достаточной	понимает и умеет	
ОПК-7	регулирующие		основные	выявлять основные	степени умеет	выявлять основные	
	деятельность в области		требования	требования	выявлять основные требования	требования	
	производства для решения	Уметь: УЗ выявлять основные	нормативной и	нормативной и	-	нормативной и	
	задач профессиональной	требования нормативной и	технической	технической	нормативной и	технической	
	деятельности	технической документации к	документации к	документации к	технической	документации к	
	деятельности	технологическим процессам	технологическим	технологическим	документации к	технологическим	
		получения, обработки и переработки	процессам	процессам	технологическим	процессам	
		материалов	получения,	получения,	процессам	получения,	
			обработки и	обработки и	получения, обработки и	обработки и	
			переработки	переработки		переработки	
			материалов	материалов	переработки	материалов	
					материалов		

Код компетенции	Код, наименование ИДК	Код и наименование результата обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		по дисциплине (модулю)	1-2	3	4	5
		Владеть: В3 навыками анализа, составления, применения или выбора нормативной и технической	не владеет	плохо владеет	в достаточной	профессионально
			навыками анализа,	навыками анализа,	степени владеет	владеет навыками
			составления,	составления,	навыками анализа,	анализа,
			применения или	применения или	составления,	составления,
			выбора	выбора	применения или	применения или
			нормативной и	нормативной и	выбора	выбора
			технической	технической	нормативной и	нормативной и
		документации применительно к	документации	документации	технической	технической
		технологии материалов	применительно к	применительно к	документации	документации
			технологии	технологии	применительно к	применительно к
			материалов	материалов	технологии	технологии
					материалов	материалов

#### КАРТА

## обеспеченности дисциплины учебной и учебно-методической литературой

Дисциплина: Технология конструкционных материалов

Код, направление подготовки: 22.03.01 Материаловедение и технологии материалов Направленность (профиль): Экспертиза и контроль материалов промышленных объектов

<b>№</b> п/п	Название учебного, учебно-методического издания, автор, издательство, вид издания, год издания	Кол-во экземп- ляров в БИК	Контингент обучающихся, использующих указанную литературу	Обеспечен- ность обучающихся литературой, %	Наличие электронного варианта в ЭБС (+/-)
1	Технология конструкционных материалов: учебное пособие для вузов / М. С. Корытов, В. В. Евстифеев, Б. А. Калачевский, Б. И. Калмин, Б. Г. Колмаков 2-е изд., пер. и доп Москва: Издательство Юрайт, 2022 234 с (Высшее образование) URL: https://urait.ru/bcode/493228 Режим доступа: для автор. пользователей ЭБС "Юрайт".	ЭР*	30	100	+
2	Материаловедение и технология материалов в 2 ч. Часть 1 : учебник для вузов / Г. П. Фетисов, В. М. Матюнин, В. С. Соколов, В. А. Гольцов, Г. С. Тибрин 8-е изд., пер. и доп Москва : Юрайт, 2022 406 с (Высшее образование) URL: https://urait.ru/bcode/490780 Режим доступа: для автор. пользователей ЭБС "Юрайт".	ЭР*	30	100	+
3	Плеханов, Владимир Иванович. Материаловедение. Технология конструкционных материалов: учебное пособие / В. И. Плеханов, О. В. Балина, В. В. Нассонов; ТИУ Тюмень: ТИУ, 2019 180 с.: ил Электронная библиотека ТИУ.	ЭЬ*	30	100	+
4	Классификация и маркировка сталей и чугунов [Текст]: методические указания к лабораторным работам и практическим занятиям по дисциплинам «Материаловедение», «Материаловедение и технология конструкционных материалов», «Технология конструкционных материалов», «Электротехническое и конструкционное материаловедение», «Материаловедение и технологии современных и перспективных материалов» для студентов всех специальностей и направлений подготовки очной и заочной форм обучения / сост. В.И. Плеханов, О.В. Балина, А.А. Кулемина; Тюменский индустриальный университет. — Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2017. — 24 с Электронная библиотека ТИУ.	5+ <b>Э</b> Р*	30	100	+
5	Классификация и маркировка цветных металлов и сплавов [Текст]: методические указания к лабораторным работам и практическим занятиям по дисциплинам «Материаловедение», «Материаловедение и технология конструкционных материалов», «Технология конструкционных материалов», «Электротехническое и конструкционное материаловедение», «Материаловедение и технологии современных и перспективных материалов» для студентов всех специальностей и направлений подготовки очной и заочной форм обучения / сост. В.И. Плеханов, Е.В. Корешкова, А.А. Кулемина; Тюменский индустриальный университет. — Тюмень: Издательский центр БИК, ТИУ, 2017. — 16 сЭлектронная библиотека ТИУ.	5+ <b>Э</b> Р*	30	100	+

 $\Theta P^*$  – электронный ресурс для автор. пользователей доступен через  $\Theta P^*$  – электронную библиотеку ТИУ  $P^*$  – улектронную библиотеку ТИУ  $P^*$  – улектронный ресурс для автор. Пользователей доступен через  $P^*$  – улектронный ресурс для автор. Пользователей доступен через  $P^*$  – улектронный ресурс для автор. Пользователей доступен через  $P^*$  – улектронный каталог.