

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Максимов Алексей Борисович

Должность: директор департамента по образовательной политике

Дата подписания: 03.10.2023 11:59:27

Уникальный программный ключ:  
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

**«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Факультет Машиностроения

УТВЕРЖДАЮ

Декан

  
\_\_\_\_\_/Е.В. Сафонов/

« 16 » февраль 2023г.

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

**«Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства»**

Направление подготовки  
**15.04.01. «Машиностроение»**

Образовательная программа (профиль подготовки)  
**«Цифровые технологии аддитивного и заготовительного производств»**

Квалификация (степень) выпускника  
**Магистр**

Форма обучения  
**Очная**

Москва, 2023 г.

**Разработчик(и):**

Профессор, к.т.н., проф.



/А.И. Маляров/

**Согласовано:**

Заведующий кафедрой «Машины и технологии  
литейного производства»,

к.т.н., б.з.



/В.В. Солохненко/

## Содержание

1.	Цели, задачи и планируемые результаты обучения по дисциплине .....	4
2.	Место дисциплины в структуре образовательной программы .....	5
3.	Структура и содержание дисциплины .....	5
3.1.	Виды учебной работы и трудоемкость .....	5
3.2.	Тематический план изучения дисциплины .....	5
3.3.	Содержание дисциплины .....	5
3.4.	Тематика семинарских/практических и лабораторных занятий .....	6
3.5.	Тематика курсовых проектов (курсовых работ) .....	6
4.	Учебно-методическое и информационное обеспечение .....	6
4.1.	Нормативные документы и ГОСТы .....	6
4.2.	Основная литература .....	6
4.3.	Дополнительная литература .....	7
4.4.	Электронные образовательные ресурсы .....	7
4.5.	Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение .....	8
4.6.	Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы .....	8
5.	Материально-техническое обеспечение .....	9
6.	Методические рекомендации .....	9
6.1.	Методические рекомендации для преподавателя по организации обучения .....	9
6.2.	Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины .....	9
7.	Фонд оценочных средств .....	11
7.1.	Методы контроля и оценивания результатов обучения .....	11
7.2.	Шкала и критерии оценивания результатов обучения .....	11
7.3.	Оценочные средства .....	13

## 1. Цели, задачи и планируемые результаты обучения по дисциплине

**Цель** освоения дисциплины «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства» состоит в том, чтобы научить студентов выбирать современные индукционные процессы, оборудование для их реализации и устройства для управления работой этого оборудования.

**Основными задачами являются:**

- актуализация знаний студентов об устройстве, технических характеристиках и элементной базе современных статических преобразователей тока;
- рассмотрение конкретных примеров использования преобразователей напряжения и частоты тока для управления индукционными процессами

### Планируемые результаты обучения

**знать:**

-устройство, технические характеристики и элементную базу современных статических преобразователей тока

**уметь:**

- выбирать современные индукционные процессы, оборудование для их реализации и устройства для управления работой этого оборудования

**владеть:**

- методами расчёта производительности и количества современного индукционного оборудования необходимого в данных производственных условиях;

**Имеет навыки** моделирования процесса теплообмена в индукционных тигельных печах и способов литья.

Обучение по дисциплине «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства» направлено на формирование у обучающихся следующих компетенций:

<b>Код и наименование компетенций</b>	<b>Индикаторы достижения компетенции</b>
ПК-3 Разработка новых технологических процессов получения сложных отливок в литейном цехе	<p><b>ИПК 3.1. Знает:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Виды литья, их преимущества и недостатки</li><li>• Методики анализа технологичности детали</li><li>• Процессы затвердевания и охлаждения отливки и их математические модели</li><li>• Особенности тепловых процессов, происходящих при контакте расплава с формой</li><li>• Параметры технологических процессов получения отливок специальными видами литья и их особенности</li><li>• Преимущества и недостатки различных способов изготовления форм и стержней</li><li>• Способы сборки форм, их преимущества и недостатки</li><li>• Единую систему технологической документации</li></ul> <p><b>ИПК 3.2. Умеет:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Выбирать оптимальный способ изготовления отливки</li><li>• Рассчитывать технологические режимы процесса литья для сложной отливки с использованием прикладных компьютерных программ для вычислений</li><li>• Определять технологические возможности оборудования для изготовления форм, разрабатывать технологию изготовления формы с учетом особенностей действующего и нового оборудования</li><li>• Разрабатывать технологическую документацию</li></ul> <p><b>ИПК 3.3. Владеет</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Анализом технологических возможностей действующего производства, выбором способа изготовления сложной отливки</li><li>• Отработкой на технологичность конструкции сложной отливки</li><li>• Расчетом технологических режимов процесса литья для сложной отливки</li><li>• Разработкой технологической документации на процесс изготовления сложной отливки</li></ul>

## 2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина относится к части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений (индекс Б1.2.9).

Знания, полученные при изучении дисциплины, будут использованы при выполнении выпускной квалификационной работы.

«Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства» взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами и практиками ООП:

- Оборудование литейных цехов;
- Современные процессы литья черных и цветных сплавов

## 3. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы (72 часа), самостоятельная работа составляет 40 часов.

Изучается на 4 семестре обучения. Форма промежуточной аттестации – зачёт.

### 3.1 Виды учебной работы и трудоемкость

(по формам обучения)

#### 3.1.1. Очная форма обучения

№ п/п	Вид учебной работы	Количество часов	Семестры
			4 семестр
<b>1</b>	<b>Аудиторные занятия</b>	<b>32</b>	32
	В том числе:		
1.1	Лекции	16	16
1.2	Семинарские/практические занятия	16	16
<b>2</b>	<b>Самостоятельная работа</b>	<b>40</b>	40
	В том числе:		
2.1	Самостоятельное изучение	40	40
<b>3</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>		
	Зачет/диф.зачет/экзамен	<b>зачёт</b>	<b>зачёт</b>
	<b>Итого</b>	<b>72</b>	<b>72</b>

### 3.2. Тематический план изучения дисциплины

(по формам обучения)

Тематический план изучения дисциплины представлен в приложении № 1 к данной рабочей программе дисциплин.

### 3.3. Содержание дисциплины

**Раздел 1. Введение.** Приведены примеры использования индукционных процессов для: поверхностной закалки, нагрева под горячую штамповку, асинхронных двигателей транспортных и общего назначения, плавильных печей и бытовой техники.

#### Тема 1. Основные понятия электродинамики

Приведены понятия о величинах и единицах измерения напряжённости электромагнитного поля, векторе магнитной индукции и магнитного потока. Рассмотрены взаимодействие двух проводников с током и проводника с магнитным потоком.

Рассмотрено понятие об активном, индуктивном и емкостном токах и смещению этих токов по фазе по отношению к напряжению.

Дано понятие колебательного контура, и условия создания незатухающих колебаний.

Приведены схемы процессов генерации однофазного и трёхфазного переменного тока.

Рассмотрены способы передачи трехфазного тока потребителю.

### **Раздел 2. Тема 1. Промышленное применения устройств переменного тока**

Рассмотрены схемы и принцип действия устройств преобразования переменного тока:

- тиристорных выпрямителей переменного тока для однофазных электродуговых печей постоянного тока, сварки металлов и для зарядки аккумуляторных батарей;

- тиристорных преобразователей напряжения (СИФУ) для плавного пуска силовых асинхронных двигателей;

- транзисторных преобразователей частоты для изменения режимов работы транспортных асинхронных двигателей.

- статических преобразователей частоты для индукционных тигельных печей.

Дано понятие высокой частоты тока и формах его проявления: поверхностный эффект, эффект близости и катушечный эффект.

Рассмотрена схема бесконечно длинной системы индуктор садка. Изложена сущность закона полного тока и использование этого закона для вычисления электрического КПД системы индуктор – садка. Приведена методика расчёта электрического КПД в таблицах Excel. Предусмотрено выполнение индивидуального задания по расчёту КПД с использованием этой программы.

## **3.4 Тематика семинарских/практических и лабораторных занятий**

### **Тематика семинарских/практических занятий**

#### **3.4.1. Практические занятия**

3.4.1.1. Практическое занятие №1 Модернизация ИСТ 006 на Электрозаводской

3.4.1.2. Практическое занятие №2. 2 Модернизация ИСТ 006 на Автозаводской.

3.4.1.3. Практическое занятие №3 Изучение результатов модернизации высокочастотной установки СЭЛТ-15/18 на Автозаводской

3.4.1.4. Практическое занятие №4. Изучение конструкции и работы привода машины центробежной заливки форм художественного литья.

3.4.1.5. Практическое занятие №5 Изучение модернизированной установки СМТ 15 на Электрозаводской.

3.4.1.6. Практическое занятие №6. Расчёты по программе Электрический КПД системы индуктор садка

3.4.1.7. Практическое занятие №7. Расчёты по программе Электрический КПД системы индуктор-садка

## **3.5. Тематика курсовых проектов (курсовых работ)**

Курсовой проект не предусмотрен учебным планом.

## **4. Учебно-методическое и информационное обеспечение**

### **4.1. Нормативные документы и ГОСТы**

Не используются в процессе обучения.

### **4.2. Основная литература**

1. Маляров, А. И. Печи литейных цехов : учебное пособие / А. И. Маляров. — 2-е изд. — Москва : Машиностроение, 2023. — 256 с. — ISBN 978-5-907523-20-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/307292>

2. Долгих, И. Ю. Расчёт и проектирование индукционных тигельных плавильных печей : учебно-методическое пособие / И. Ю. Долгих, М. Г. Марков. — Иваново : ИГЭУ, 2020. — 100 с. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/154556>
3. Юдаев, И. В. Расчет электротермических процессов и оборудования : учебное пособие / И. В. Юдаев, С. В. Машков, М. Р. Фатхутдинов. — Самара : СамГАУ, 2018. — 218 с. — ISBN 978-5-88575-541-2. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/113435>
4. Вайнберг А. М. Индукционные плавильные печи. М.: Энергия, 1967. 416с.
5. Маляров А.И. Печи литейных цехов: учебное пособие для вузов. – М.: Машиностроение, 2014. – 256с.: ил.
6. Надежность и экономия электроэнергии при использовании среднечастотных индукционных печей без сердечника. Плавка и выдержка литейного чугуна. Авторы: Фрэнк Донсбах, Д-р Уилфред Шмитц, Д-р Детмар Траузедел. Компания «ОТТО JUNKER GmbH». 2006.
7. Бабат Г.И. Индукционный нагрев металлов и его промышленное применение. Издание второе, переработанное и дополненное, М.-Л., издательство «Энергия» 1965, 552с. с чертежами
8. Электротермическое оборудование: Справочник / Под ред. Альтгаузена А.П. М.: Энергия, 1980. 416с.
9. Кувалдин А. Б., Сальникова И. П. Преподавание специальных дисциплин в области электротермии с использованием компьютеров//Электротермия. №12. 2000. С. 32-40.
10. Особенности плавки в современных тигельных печах / А.И. Маляров, А.А. Власова, К.А. Батышев // Металлургия машиностроения.2018.№3.С.10-12.

### **4.3. Дополнительная литература**

1. Иевлев, В. О. Нагрев и нагревательные устройства : учебное пособие / В. О. Иевлев. — Казань : КНИТУ-КАИ, 2018. — 164 с. — ISBN 978-5-7579-2343-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/149567>
2. Маляров А.И. Технология плавки литейных сплавов: Учебное пособие для студентов высших учебных заведений - М.:Полиграф сервис, 2005.- 196 с.

#### ***Профильные журналы***

1. Лузгин В.И., Петров А.Ю. Фаерман Л.И. Индукционные тигельные печи средней частоты нового поколения. // Литейщик России – 2002. - №1. - с. 22...24.
2. Джон Х. Мортимер. Завтрашние технологии индукционной плавки существуют уже сегодня. // Литейщик России. – 2002. -№1.-с. 32...37.

### **4.4.Электронные образовательные ресурсы**

В процессе изучения дисциплины возможно применение дистанционных образовательных технологий в системе LMS Мосполитеха. Необходимо использовать ЭОР под названием: «Физико-химические процессы в машиностроении» Автор: Маляров А.И.

Ссылки:

<https://online.mospolytech.ru/course/view.php?id=4234>

#### 4.5. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение

№	Наименование	Разработчик ПО (правообладатель)	Доступность (лицензионное, свободно распространяемое)	Ссылка на Единый реестр российских программ для ЭВМ и БД (при наличии)
1	Astra Linux Common Edition	ООО "РУСБИТЕХ-АСТРА"	Лицензионное	<a href="https://reestr.digital.gov.ru/reestr/305783/?sphrase_id=954036">https://reestr.digital.gov.ru/reestr/305783/?sphrase_id=954036</a>
2	МойОфис	ООО "НОВЫЕ ОБЛАЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"	Лицензионное	<a href="https://reestr.digital.gov.ru/reestr/301558/?sphrase_id=943375">https://reestr.digital.gov.ru/reestr/301558/?sphrase_id=943375</a>

#### 4.6. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Перечень ресурсов сети Интернет, доступных для освоения дисциплины:

	Наименование	Ссылка на ресурс	Доступность
<b>Информационно-справочные системы</b>			
	Stack Overflow	<a href="https://stackoverflow.com/">https://stackoverflow.com/</a>	Доступна в сети Интернет без ограничений
	Информационные ресурсы Сети КонсультантПлюс	<a href="http://consultant.ru">http://consultant.ru</a>	Доступно
	Портал Федеральных государственных образовательных стандартов высшего образования	<a href="http://www.fgosvo.ru">http://www.fgosvo.ru</a>	Доступно
<b>Электронно-библиотечные системы</b>			
	Лань	<a href="https://e.lanbook.com/">https://e.lanbook.com/</a>	Доступна в сети Интернет без ограничений
	IPR Books	<a href="https://www.iprbookshop.ru/">https://www.iprbookshop.ru/</a>	Доступна в сети Интернет без ограничений
<b>Профессиональные базы данных</b>			
	База данных научной электронной библиотеки (eLIBRARY.RU)	<a href="http://www.elibrary.ru">http://www.elibrary.ru</a>	Доступно
	Web of Science Core Collection –	<a href="http://webofscience.com">http://webofscience.com</a>	Доступно



политематическая реферативно-библиографическая и наукометрическая (библиометрическая) база данных		
---	--	--

## **5. Материально-техническое обеспечение**

Для проведения лекционных занятий в распоряжении кафедры имеются аудитории АВ1511 и АВ1513 оснащенные мультимедийными проекторами и экранами. Для проведения практических занятий имеются аудитории Н106 и АВ 2110.

## **6. Методические рекомендации**

### **6.1. Методические рекомендации для преподавателя по организации обучения**

Методика преподавания дисциплины «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства» и реализация компетентного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения аудиторных и внеаудиторных занятий:

- аудиторные занятия: лекции и практические занятия;
- внеаудиторные занятия: самостоятельное изучение отдельных вопросов, подготовка к лабораторным работам.

#### **Образовательные технологии**

Возможно проведение занятий и аттестаций в дистанционном формате с применением системы дистанционного обучения университета (СДО-LMS) на основе разработанных кафедрой «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства (Физико-химические процессы в машиностроении)» электронных образовательных ресурсов (ЭОР) (см. п.4.4).

Порядок проведения работ в дистанционном формате устанавливается отдельными распоряжениями проректора по учебной работе и/или центром учебно-методической работы.

### **6.2. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины**

Самостоятельная работа студентов должна обеспечить выработку навыков самостоятельно творческого подхода к решению задач, направленных на закрепление знаний, полученных при аудиторных занятиях.

Задачи самостоятельной работы студента:

- развитие навыков самостоятельной учебной работы;
- освоение содержания дисциплины;
- углубление содержания и осознание основных понятий дисциплины;
- использование материала, собранного и полученного в ходе самостоятельных занятий для эффективной подготовки к зачету.

Виды внеаудиторной самостоятельной работы:

- самостоятельное изучение отдельных тем дисциплины;
- подготовка к лекционным занятиям;
- подготовка к практическим работам;
- подготовка к контрольным работам.

Для выполнения любого вида самостоятельной работы необходимо пройти следующие этапы:

- определение цели самостоятельной работы;
- конкретизация познавательной задачи;
- самооценка готовности к самостоятельной работе;
- выбор адекватного способа действия, ведущего к решению задачи;
- планирование работы (самостоятельной или с помощью преподавателя) над заданием;
- осуществление в процессе выполнения самостоятельной работы самоконтроля (промежуточного и конечного) результатов работы и корректировка выполнения работы;
- рефлексия.

## **7. Фонд оценочных средств**

Фонд оценочных средств представлен в Приложении 2 к рабочей программе и включает разделы:

7.1. Методы контроля и оценивания результатов обучения

7.2 Шкала и критерии оценивания результатов обучения

7.3. Оценочные средства

7.3.1. Текущий контроль

7.3.2. Промежуточная аттестация

## 7. Фонд оценочных средств

### 7.1. Методы контроля и оценивания результатов обучения Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.

В процессе обучения в течение семестра используются оценочные средства текущего контроля успеваемости и промежуточных аттестаций. Применяются следующие оценочные средства: тест, защита практических работ, зачет.

Обучение по дисциплине «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства» направлено на формирование у обучающихся следующих компетенций:

### 7.2. Шкала и критерии оценивания результатов обучения

**Форма промежуточной аттестации: зачет.**

Обязательными условиями подготовки студента к промежуточной аттестации является выполнение и защита студентом практических работ, предусмотренных рабочей программой и прохождение всех промежуточных тестов не ниже, чем на 70% правильных ответов. Промежуточные тестирования могут проводиться как в аудитории Университета под контролем преподавателя, так и дистанционном формате на усмотрение преподавателя.

**Форма промежуточной аттестации: зачет.**

<i>Шкала оценивания</i>	<i>Описание</i>
<i>Зачтено</i>	Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой. Способ литья выбран правильно. При выборе используемых материалов и оборудования допущены не более 2-х не принципиальных ошибок
<i>Не зачтено</i>	Не выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой. Способ литья непригодный. Ошибки в выборе материалов и оборудования.

**Форма промежуточной аттестации: зачет**

ПК-3 Разработка новых технологических процессов получения сложных отливок в литейном цехе		
Контролируемый результат обучения	<b>Зачет</b>	
	<b>Критерии оценивания</b>	
	<b>не зачтено</b>	<b>зачтено</b>
<p><b>знать:</b> - устройство, технические характеристики и элементную базу современных статических преобразователей тока</p> <p><b>уметь:</b> - выбирать современные индукционные процессы, оборудование для их реализации и устройства для управления работой этого оборудования</p> <p><b>владеть:</b> - методами расчёта производительности и количества современного индукционного оборудования необходимого в данных производственных условиях; <b>Имеет навыки</b> моделирования процесса теплообмена в индукционных тигельных печах и способов литья.</p>	Способ литья непригодный. Ошибки в выборе материалов и оборудования	Способ литья выбран правильно. При выборе используемых материалов и оборудования допущены не более 2-х принципиальных ошибок

### 7.3. Оценочные средства

#### ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства					
ФГОС ВО 15.04.01 Машиностроение					
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие компетенции:					
КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технология формирования компетенций	Форма оценочного средства**	Степени уровней освоения компетенций
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА				
ПК-3	Разработка новых технологических процессов получения сложных отливок в литейном цехе	<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-устройство, технические характеристики и элементную базу современных статических преобразователей тока</li> </ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выбирать современные индукционные процессы, оборудование для их реализации и устройства для управления работой этого оборудования</li> </ul> <p><b>владеть:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- методами расчёта производительности и количества современного индукционного оборудования необходимого в данных производственных условиях;</li> </ul> <p><b>Имеет навыки</b> моделирования процесса теплообмена в индукционных тигельных печах и способов литья.</p>	лекция, практические занятия, самостоятельная работа,	УО, зачет	<p><b>Базовый уровень:</b></p> <p>Знает основы и устройство, технические характеристики и элементную базу современных статических преобразователей тока</p> <p>Знает основы выбора современных индукционных процессов, оборудование для их реализации и устройства для управления работой этого оборудования</p> <p><b>Повышенный уровень:</b></p> <p>Владеет навыками методами расчёта производительности и количества современного индукционного оборудования необходимого в данных производственных условиях;</p> <p>Владеет навыками моделирования процесса теплообмена в индукционных тигельных печах и способов литья.</p>

### 7.3.1. Текущий контроль

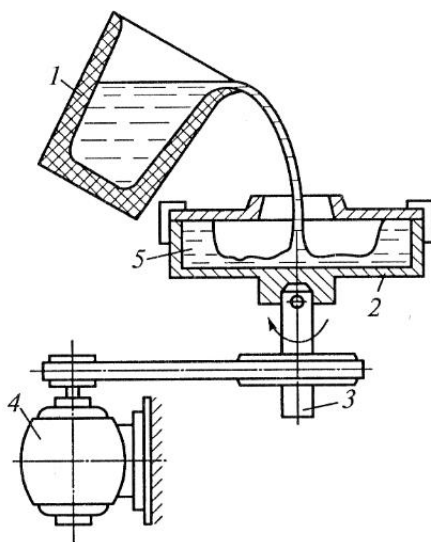
Текущий контроль выполняется путём устного опроса по материалам предыдущих лекционных и практических занятий. Результаты устных ответов позволяют каждому из студентов оценить свои знания и умение их изложить в сравнении с другими студентами группы.

### 7.3.2. Промежуточная аттестация

**Задание к зачёту по дисциплине «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства».**

Частота вращения формы при ЦБЛ рассчитывается по формуле Константинова. Для 552-2 от 300 до 800об/мин. Предложите схему привода машины ЦБЛ, обеспечивающую быструю настройку машины на заданную частоту вращения формы.

Выбрать тип двигателя; устройства управления его работой, блок схему устройства; укажите важнейшие элементы электрической схемы и их особенности.



Промежуточная аттестация проводится на 4 семестре обучения в форме зачёта.

#### **Регламент проведения зачёта:**

При выборе формы проведения зачёта следует руководствоваться следующими принципами:

- вопросы (задание) для промежуточной аттестации надо формулировать так, как их ставит производственная жизнь;
- все студенты проходящие аттестацию должны быть в равных условиях. Для этого задание на зачёт должно быть единым для всех;
- в случае дистанционного проведения зачёта вопросы задания остаются общими, а отливка – каждому своя.

#### **Перечень вопросов для подготовки к экзамену и составления зачетных билетов для (4 семестр) (ПК-3)**

**Задание для зачёта по дисциплине «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства»**

Для представленной на чертеже отливки выберите оптимальный способ литья в условиях \_\_\_\_\_ серийного производства.

№№	Формулировка вопроса	Оценка Максим.	Выставленна я оценка
1	Дайте обоснование выбору способу литья	2	
2	Укажите материал формы и его характеристики	1	
3	Укажите способ формообразования отливки	1	
4	Назовите оборудование, используемое для формообразования отливки	2	
5	Укажите материал стержня, способ его формообразования и отверждения	1	
6	Укажите оборудование для изготовления стержня	2	
7	Укажите тип плавильной установки и методы выпечной обработки, используемые при изготовлении отливки	1	
9	Итого	10	

### Тестирование (применение он-лайн образовательных технологий).

В процессе текущего контроля и промежуточной аттестации возможно применение тестирование в рамках использования ЭОР Мосполитеха.

Промежуточные тесты. Каждый промежуточный тест может объединять задания (вопросы) по нескольким темам дисциплины – не менее 2 тестовых заданий/вопросов на 1 академический час общей трудоемкости дисциплины. Задания/вопросы к тестам должны быть сгруппированы по темам дисциплины. Тест должен содержать вопросы по материалам теории и пройденного практикума. Рекомендуется включать задания/вопросы разных типов. Для каждого семестра изучаемой дисциплины рекомендуется не менее одного, но не более пяти тестов. Так как разрабатываемые тесты предназначены для ввода в LMS Университета, то необходимо учитывать технические возможности самой программы контроля. Система Moodle, используемая в LMS Университета, поддерживает следующие типы тестовых заданий.

- задания на множественный выбор;
- задания с ответами «верно» – «неверно»;
- задания на соответствие;
- задания на ввод численного значения;
- задания на дополнение.

Автор тестов сам составляет, и каждый год обновляет свой банк тестовых заданий.

#### *Рекомендации по формированию банка тестовых заданий*

Тестовые задания/вопросы учебного курса в LMS Moodle хранятся в «Банке тестовых заданий учебного курса» и уже оттуда добавляются в тест. Такой подход позволяет использовать один и тот же вопрос в нескольких тестах курса.

Тесты могут создаваться преподавателем непосредственно в LMS, но более простым способом является импорт в банк тестовых заданий вопросов/заданий, заранее подготовленных с использованием любого текстового редактора.

В LMS Moodle тестовые задания хранятся в текстовом формате GIFT, в котором по определенным правилам оформляются (форматируются) задания/вопросы теста и варианты ответов для них.

**Структура и содержание дисциплины «Индукционный нагрев в машиностроительных процессах заготовительного производства»  
по направлению подготовки  
15.04.01 «Машиностроение»  
(магистр)**

Раздел	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость в часах					Виды самостоятельной работы студентов					Формы аттестации			
			Л	П/С	Лаб	СРС	КСР	К.Р.	К.П.	РГР	Рефр.	К/р	Э	З		
<b>4-ый семестр</b>																
Лекция 1. <i>(Вводная лекция)</i> Лекция №2 "Примеры использования индукционных процессов в машиностроении. Основные понятия электродинамики"	4	1	2			2										
Лекция №3 "Переменный электрический ток"	4	2	2			2										
Лекция №4 " Выработка переменного электрического тока "	4	3	2			3										
Лекция №5 " Устройство и регулирование режимов работы асинхронных трёхфазных двигателей"	4	4	2			3										
Лекция №6 " Преобразование переменного тока	4	5	2			3										
Лекция №7 Применение токов высокой частоты	4	6	2			3										
Лекция №8 «Взаимосвязь параметров системы индуктор –садка и КПД системы	4	7	2			3										
Лекция №9 Особенности работы системы индуктор-садка в печах со статическими преобразователями тока.	4	8	2			3										
Практическое занятие №1 и №2 Изучение результатов модернизации ИСТ006 на	4	9		4		3										



Электроавтоматической и Автоавтоматической															
Практическое занятие №3 Изучение результатов модернизации высокочастотной установки СЭЛТ-15/18 на Автоавтоматической	4	10		2		3									
Практическое занятие №4" Изучение результатов модернизации высокочастотной установки СЭЛТ-15/18 на Автоавтоматической	4	11		2		3									
Практическое занятие №5 «Изучение модернизированной установки САТ 5 на Автоавтоматической»	4	12		2		3									
Практическое занятие №6 «Расчёты по программе Электрический КПД системы индуктор-садка»	4	13-14		4		3									
Практическое занятие №7продолжение «Расчёты по программе Электрический КПД системы индуктор-садка»	4	15 -16		4		3									
Итого по курсу		<b>16</b>	<b>16</b>	<b>16</b>		<b>40</b>									<b>зачет</b>

