

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич
Должность: Директор
Дата подписания: 27.06.2022 16:14:41
Уникальный программный ключ:
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad56

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БАШКИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет
Кафедра

Естественнонаучный
Химии и химической технологии

Аннотация рабочей программы дисциплины (модуля)

дисциплина ***Б1.В.07 Оборудования производства полимерных изделий***

часть, формируемая участниками образовательных отношений

Направление

18.03.01
код

Химическая технология
наименование направления

Программа

Химическая технология синтетических веществ

Форма обучения

Заочная

Для поступивших на обучение в
2021 г.

Стерлитамак 2022

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными в образовательной программе индикаторами достижения компетенций

Формируемая компетенция (с указанием кода)	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине (модулю)
ПК-2. Выполнение работ по комплексному контролю продукции и технологических процессов производства наноструктурированных композиционных материалов	ПК-2.1. анализирует и рассчитывает основные характеристики химического процесса по получению синтетических веществ	Обучающийся должен: знать характеристику основных полимерных материалов, особенности их переработки.
	ПК-2.2. пользуется знаниями физико-химических основ процессов получения синтетических веществ различной природы; определяет на профессиональном уровне особенности работы различных типов технологических установок, применяемых в производстве химии органического и неорганического синтеза	Обучающийся должен: уметь находить способы решения и интерпретировать профессиональный (физический) смысл полученного математического результата.
	ПК-2.3. способен произвести выбор типа реактора, рассчитать основные характеристики химического процесса, произвести расчет технологических параметров для заданного процесса	Обучающийся должен: владеть инженерной терминологией, технологией инженерно-производственных расчетов.

2. Цели и место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Цели изучения дисциплины:

Курс «Оборудования производства полимерных изделий», содержит общие положения и особенности проектирования полимерных производств; выбор и обоснование метода производства, технологической схемы и конкретного оборудования: основы технологических расчетов аппаратуры, паро-, энерго-, холодо- и водоснабжение проектируемого производства полимеров: классификация и характеристика оборудования для производства полимеров, пластических масс (композиций) на их основе и переработке полимерных материалов и изделий; моделирование и оптимизация оборудования для процессов получения полимерных материалов, применение ЭВМ при выполнении технологических расчетов конкретной аппаратуры и процессов в целом, энергоёмкость оборудования и возможность использования вторичных энергоресурсов.

Дисциплина изучается на 4, 5 курсах в 8, 9 семестрах

3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 108 акад. ч.

Объем дисциплины	Всего часов
	Заочная форма обучения
Общая трудоемкость дисциплины	108
Учебных часов на контактную работу с преподавателем:	
лекций	14
практических (семинарских)	20
другие формы контактной работы (ФКР)	0,2
Учебных часов на контроль (включая часы подготовки):	3,8
зачет	
Учебных часов на самостоятельную работу обучающихся (СР)	70

Формы контроля	Семестры
зачет	9

4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

№ п/п	Наименование раздела / темы дисциплины	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)				СР
		Контактная работа с преподавателем				
		Лек	Пр/Сем	Лаб		
1.3	Декристаллизация и пластикация каучуков	1	1	0	5	
1.2	Аппаратурное оформление стадии смешения ингредиентов полимерных композиций	1	1	0	5	
1.1	Вводная лекция. Подготовка полимерных композиций к переработке	1	1	0	5	
2	Оборудование для производства изделий из композиционных и полимерных материалов	6	11	0	30	
1	Основное оборудование для переработки полимеров	8	9	0	40	
1.4	Изготовление полимерных изделий каландрованием. Аппаратурное оформление процесса	1	1	0	5	

1.5	Изготовление полимерных изделий методом экструзии. Аппаратурное оформление процесса	1	1	0	5
1.6	Основные способы производства полимерных пленок	1	1	0	5
1.7	Технические способы вулканизации	1	1	0	5
1.8	Изготовление изделий из термопластов литьем под давлением	1	2	0	5
2.1	Производство изделий из композиционных полимерных материалов	1	2	0	5
2.2	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом контактного формования	1	2	0	5
2.3	Формование изделий из композиционных полимерных материалов с использованием эластичной диафрагмы	1	2	0	5
2.4	Формование реактопластов на матрице	1	2	0	5
2.5	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом намотки	1	2	0	5
2.6	Непрерывные процессы производства изделий из полимерных композиционных материалов	1	1	0	5
	Итого	14	20	0	70

4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс практических/семинарских занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1.3	Декристаллизация и пластикация каучуков	Оборудование, предназначенное для проведения пластикации
1.2	Аппаратурное оформление стадии смешения ингредиентов полимерных композиций	Непрерывное смешение в червячных машинах. Смешение в смесителях барабанного типа
1.1	Вводная лекция. Подготовка полимерных композиций к переработке	Сушка. Смешение композиций. Основные этапы смешения. Гранулирование полимерных композиций
2	Оборудование для производства изделий из композиционных и полимерных материалов	
1	Основное оборудование для переработки полимеров	
1.4	Изготовление полимерных изделий каландрованием. Аппаратурное оформление процесса	Обкладка тканей резиновой смесью. Получение прорезиненной ткани
1.5	Изготовление полимерных изделий методом экструзии. Аппаратурное оформление	Экструзия на специализированных агрегатах. Производство профильных изделий и листов. Технология производства труб (рукавов) методом

	процесса	экструзии. Калибровка труб. Производство изделий, покрытых полимерным слоем
1.6	Основные способы производства полимерных пленок	Принципы изготовления и функционирования «дышащих» пленок. Методы получения комбинированных и модифицированных пленок. Производство ориентированных пленок, их свойства. Способы производства термоусадочных полимерных пленок. Изготовление полых изделий методом экструзии с раздувом.
1.7	Технические способы вулканизации	Периодическая вулканизация. Непрерывная вулканизация. Радиационная вулканизация
1.8	Изготовление изделий из термопластов литьем под давлением	Производство резиновых изделий методом литья под давлением. Инжекционное формование. Основные конструктивные элементы червячных литьевых машин. Дефекты литьевых деталей из полимерных материалов и способы их устранения
2.1	Производство изделий из композиционных полимерных материалов	Виды ПКМ. Применение.
2.2	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом контактного формования	Метод ручной укладки и напыление
2.3	Формование изделий из композиционных полимерных материалов с использованием эластичной диафрагмы	Преимущества и недостатки формования изделий из композиционных полимерных материалов с использованием эластичной диафрагмы
2.4	Формование реактопластов на матрице	Преимущества и недостатки формования реактопластов на матрице
2.5	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом намотки	Преимущества и недостатки формования изделий из композиционных полимерных материалов методом намотки
2.6	Непрерывные процессы производства изделий из полимерных композиционных материалов	Преимущества и недостатки непрерывных процессов производства изделий из полимерных композиционных материалов

Курс лекционных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1.3	Декристаллизация и пластикация каучуков	Декристаллизация каучуков. Пластикация каучуков.
1.2	Аппаратурное оформление стадии смешения ингредиентов полимерных композиций	Смешение на вальцах. Смешение в смесителях роторного типа. Непрерывное смешение в червячных машинах. Смешение в смесителях барабанного типа
1.1	Вводная лекция. Подготовка полимерных композиций к	Введение. Исторический обзор. Основные виды полимерных материалов. Характеристика

	переработке	термопластов и реактопластов. Анализ технологических свойств сырья. Подготовительные операции
2	Оборудование для производства изделий из композиционных и полимерных материалов	
1	Основное оборудование для переработки полимеров	
1.4	Изготовление полимерных изделий каландрованием. Аппаратурное оформление процесса	Технология каландрования. Аппаратурное оформление процесса каландрования. Каландровый эффект. Назначение каландров
1.5	Изготовление полимерных изделий методом экструзии. Аппаратурное оформление процесса	Поведение полимерного материала при экструзии. Основные параметры процесса экструзии. Виды экструзии. Общее описание экструдеров.
1.6	Основные способы производства полимерных пленок	Способы производства рукавных полимерных пленок. Способы производства плоских и «дышащих» полимерных пленок
1.7	Технические способы вулканизации	Основные факторы, влияющие на процесс вулканизации. Теоретические основы процесса вулканизации. Технологические особенности процесса вулканизации. Аппаратурное оформление процесса вулканизации
1.8	Изготовление изделий из термопластов литьем под давлением	Физико-химические основы литья под давлением. Технологические операции процесса литья под давлением. Технологические операции процесса литья под давлением термопластов и реактопластов. Особенности технологического процесса, обусловленные конструкцией формы. Аппаратурное оформление процесса
2.1	Производство изделий из композиционных полимерных материалов	Введение. Производство изделий из армированных пластиков
2.2	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом контактного формования	Контактное формование в открытых формах.
2.3	Формование изделий из композиционных полимерных материалов с использованием эластичной диафрагмы	Эластичная диафрагма. Методы формования. Связующие и наполнители.
2.4	Формование реактопластов на матрице	Премикс. Формование прессованием. Последовательность основных стадий
2.5	Формование изделий из композиционных полимерных материалов методом намотки	Сухая и мокрая намотка. Поперечная, осевая, продольно-поперечная намотки.
2.6	Непрерывные процессы производства изделий из полимерных композиционных	Пултрузия. Схема процесса. Роллтрузия.

	материалов	
--	------------	--