

Министерство науки и высшего образования РФ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ФТД.01 Художественнаяковка

наименование дисциплины (модуля) в соответствии с учебным планом

Направление подготовки / специальность

29.03.04 Технология художественной обработки материалов

Направленность (профиль)

29.03.04 Технология художественной обработки материалов

Форма обучения

очная

Год набора

2019

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Программу составили _____

доцент, Лыткина С.И.

должность, инициалы, фамилия

1 Цели и задачи изучения дисциплины

1.1 Цель преподавания дисциплины

будущих специалистов представлений о технологических особенностях изготовления художественных изделий с помощью различных способов деформации металла.

1.2 Задачи изучения дисциплины

Задачи изучения дисциплины «Художественнаяковка» основываются на необходимости получения выпускником знаний, умений, навыков в соответствии с требованиями ФГОС ВПО1.2. Основной задачей дисциплины является: ознакомление с особенностями процессов деформации металла, а именно: особенности исторического развития технологических процессов деформации металла; основные виды пластической деформации; средства нагрева металла; технологические процессы деформации металла ; реставрация художественных изделий.

1.3 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Запланированные результаты обучения по дисциплине
ПК-3: Способен разработать технологический цикл изготовления продукции из одного или нескольких видов материалов, в зависимости от ее функционального назначения и требующихся эстетических и эргономических свойств	
ПК-3: Способен разработать технологический цикл изготовления продукции из одного или нескольких видов материалов, в зависимости от ее функционального назначения и требующихся эстетических и эргономических свойств	Знать современные технологические процессы изготовления изделий способом художественнойковки. Уметь проектировать технологический процесс изготовления изделий, решать задачи по расчету технологический переходов обработки металлов давлением. Владеть навыками выбора технологического цикла для создания художественных изделий из разных материалов способом художественнойковки.

1.4 Особенности реализации дисциплины

Язык реализации дисциплины: Русский.

Дисциплина (модуль) реализуется без применения ЭО и ДОТ.

2. Объем дисциплины (модуля)

Вид учебной работы	Всего, зачетных единиц (акад.час)	е
		1
Контактная работа с преподавателем:	1 (36)	
занятия лекционного типа	0,5 (18)	
практические занятия	0,5 (18)	
Самостоятельная работа обучающихся:	1 (36)	
курсовое проектирование (КП)	Нет	
курсовая работа (КР)	Нет	

3 Содержание дисциплины (модуля)

3.1 Разделы дисциплины и виды занятий (тематический план занятий)

		Контактная работа, ак. час.							
№ п/п	Модули, темы (разделы) дисциплины	Занятия лекционного типа		Занятия семинарского типа				Самостоятельная работа, ак. час.	
				Семинары и/или Практические занятия		Лабораторные работы и/или Практикумы			
		Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС
1. Введение. Холодная и горячая ковка. Особенности нагрева металла. Определение температуры нагрева по цвету калиения.									
	1. Введение. Холодная и горячая ковка. Особенности нагрева металла. Определение температуры нагрева по цвету калиения. Кузнечные инструменты. Основные операции ручной ковки.	2							
	2. Введение. Холодная и горячая ковка. Особенности нагрева металла. Определение температуры нагрева по цвету калиения. Кузнечные инструменты. Основные операции ручной ковки.			2					
	3. Введение. Холодная и горячая ковка. Особенности нагрева металла. Определение температуры нагрева по цвету калиения. Кузнечные инструменты. Основные операции ручной ковки.							4	
2. Выколотка (дифовка). Определение операции выколотки. Виды выколотки: свобод-ная ручная, по моделям и									

1. Выколотка (дифовка). Определение операции выколотки. Виды выколотки: свобод-ная ручная, по моделям и механизированная.	2							
2. Выколотка (дифовка). Определение операции выколотки. Виды выколотки: свобод-ная ручная, по моделям и механизированная.			2					
3. Выколотка (дифовка). Определение операции выколотки. Виды выколотки: свобод-ная ручная, по моделям и механизированная.							4	
3. Чеканка. Общие положения. Два вида чеканки: плоская и по литью. Применяемые материалы, инструменты и								
1. Чеканка. Общие положения. Два вида чеканки: плоская и по литью. Применяемые материалы, инструменты и приспособления. Форма бил чеканов и их назначение. Особенности технологии.	2							
2. Чеканка. Общие положения. Два вида чеканки: плоская и по литью. Применяемые материалы, инструменты и приспособления. Форма бил чеканов и их назначение. Особенности технологии.			2					
3. Чеканка. Общие положения. Два вида чеканки: плоская и по литью. Применяемые материалы, инструменты и приспособления. Форма бил чеканов и их назначение. Особенности технологии.							4	
4. Тиснение (басма). Преимущества тиснения по сравнению с чеканкой. Применяемые материалы. Особенности технологии.								
1. Тиснение (басма). Преимущества тиснения по сравнению с чеканкой. Применяемые материалы. Особенности технологии.	2							
2. Тиснение (басма). Преимущества тиснения по сравнению с чеканкой. Применяемые материалы. Особенности технологии.			2					

3. Тиснение (басма). Преимущества тиснения по сравнению с чеканкой. Применяемые материалы. Особенности технологии.							4	
5. Металлопластика. Толщины металла, применяемого при металлопластике. Ос-новной инструмент. Особенности								
1. Металлопластика. Толщины металла, применяемого при металлопластике. Ос-новной инструмент. Особенности технологии.	1							
2. Металлопластика. Толщины металла, применяемого при металлопластике. Ос-новной инструмент. Особенности технологии.			1					
3. Металлопластика. Толщины металла, применяемого при металлопластике. Ос-новной инструмент. Особенности технологии.							2	
6. Насечка (тауширование). Области применения. Врезная и набивная насечка. Насечка проволокой.								
1. Насечка (тауширование). Области применения. Врезная и набивная насечка. Насечка проволокой.	2							
2. Насечка (тауширование). Области применения. Врезная и набивная насечка. Насечка проволокой.			2					
3. Насечка (тауширование). Области применения. Врезная и набивная насечка. Насечка проволокой.							4	
7. Филигрань (скань). Основные виды филиграни: напайная и ажурная. Материалы для изготовления филиграни.								
1. Филигрань (скань). Основные виды филиграни: напайная и ажурная. Материалы для изготовления филиграни. Особенности технологического процесса. Пайка филигранных изделий.	1							
2. Филигрань (скань). Основные виды филиграни: напайная и ажурная. Материалы для изготовления филиграни. Особенности технологического процесса. Пайка филигранных изделий.			1					

3. Филигрань (скань). Основные виды филиграни: напайная и ажурная. Материалы для изготовления филиграни. Особенности технологического процесса. Пайка филигранных изделий.							2	
8. Гравирование. Общие положения. Инструмент и приспособления. Плоское и обронное гравирование.								
1. Гравирование. Общие положения. Инструмент и приспособления. Плоское и обронное гравирование.	2							
2. Гравирование. Общие положения. Инструмент и приспособления. Плоское и обронное гравирование.			2					
3. Гравирование. Общие положения. Инструмент и приспособления. Плоское и обронное гравирование.							4	
9. Изготовление сусального золота. Особенности технологического процесса.								
1. Изготовление сусального золота. Особенности технологического процесса.	1							
2. Изготовление сусального золота. Особенности технологического процесса.			1					
3. Изготовление сусального золота. Особенности технологического процесса.							2	
10. Листовая штамповка. Назначение пуансона и матрицы. Требования к конструкции изготавливаемых изделий.								
1. Листовая штамповка. Назначение пуансона и матрицы. Требования к конструкции изготавливаемых изделий.	2							
2. Листовая штамповка. Назначение пуансона и матрицы. Требования к конструкции изготавливаемых изделий.			2					
3. Листовая штамповка. Назначение пуансона и матрицы. Требования к конструкции изготавливаемых изделий.							4	
11. Ручное резание. Применяемые толщины листового материала. Конструктив-ные особенности режущего инструмента.								

1. Ручное резание. Применяемые толщины листового материала. Конструктив-ные особенности режущего инструмента.	1							
2. Ручное резание. Применяемые толщины листового материала. Конструктив-ные особенности режущего инструмента.			1					
3. Ручное резание. Применяемые толщины листового материала. Конструктив-ные особенности режущего инструмента.							2	
Всего	18		18				36	

4 Учебно-методическое обеспечение дисциплины

4.1 Печатные и электронные издания:

1. Навроцкий А. Г. Художественная ковка: учеб. пособие для вузов по спец. "Декоративно-приклад. искусство" и "Технология худож. обраб. материалов"(Москва: Высшая школа).
2. Логинов В. П., Боброва В. В. Секреты кузнечного мастерства. Кузнечное дело и художественная ковка(Москва: Аделант).
3. Ледзинский В. С., Теличко А. А., Навроцкий А. Г., Зимин Ю. А. Современная художественная ковка(Москва: Металлургия).
4. Ковка и чеканка(Нижний Новгород: ВРЕМЕНА).
5. Аверкиев А. Ю., Бережковский Д. И., Богданов Э. Ф., Вильчинский Ю. С., Семенов Е. И. Ковка и штамповка: Т. 1. Материалы и нагрев. Оборудование. Ковка: справочник : в 4-х т.(Москва: Машиностроение).
6. Атрошенко А. П., Белокуров О. А., Гарибов Г. С., Гришин В. М., Евсюков С. А., Зиновьев И. С., Костин Л. Г., Семенов Е. И. Ковка и штамповка: Т. 2. Горячая объемная штамповка: справочник : в 4-х т. (Москва: Машиностроение).
7. Белков Е. Г., Бунатян Г. В., Воронцов А. Л., Головин В. А., Семенов Е. И., Дмитриев А. М. Ковка и штамповка: Т. 3. Холодная объемная штамповка: справочник : в 4-х т.(Москва: Машиностроение).
8. Аверкиев А. Ю., Аверкиев Ю. А., Антонов Е. А., Белов Е. А., Семенов Е. И., Яковлев С. С. Ковка и штамповка: Т. 4. Листовая штамповка: справочник : в 4-х т.(Москва: Машиностроение).
9. Подгорный Н. Резьба, мозаика, гравирование: учеб. курс для техникумов (Ростов н/Д: Феникс).

4.2 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в том числе отечественного производства (программное обеспечение, на которое университет имеет лицензию, а также свободно распространяемое программное обеспечение):

1. Лицензионное программное обеспечение: Microsoft Windows 7+, Microsoft Visio 2013+, Microsoft Office 2013+.

4.3 Интернет-ресурсы, включая профессиональные базы данных и информационные справочные системы:

1. Информационные справочные системы не используются.

5 Фонд оценочных средств

Оценочные средства находятся в приложении к рабочим программам дисциплин.

6 Материально-техническая база, необходимая для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

Проведение занятий лекционного типа требует оснащение лекционного зала мультимедийным оборудованием (проектор, интерактивная доска).

Поведение практических работ требует следующего оснащения:

Перечень наглядных и других пособий, методических указаний и материалов к техническим средствам обучения

Действующее оборудование: кривошипные прессы, молот пневматический, гидравлический пресс.

Макет одностоечного кривошипного прессы.

Плакаты по кузнечно-прессовому оборудованию для лекций.