

РОБОЧА ПРОГРАМА
навчальної дисципліни

**«Сучасні техніко-технологічні аспекти
прокатного виробництва»**

Затверджено на засіданні
кафедри матеріалознавства та прикладної
механіки
Протокол №2 от 17.09.2024 г.

Запоріжжя 2024



УКЛАДАЧ(І):

1 Кулік Тетяна, кандидат технічних наук, доцент кафедри матеріалознавства та прикладної механіки.

УЗГОДЖЕНО:

Гарант освітньої програми
«Сучасні технології прокатного
виробництва»

Максим ШТОДА

Гарант освітньої програми
«Металургія сталі»

Христина МАЛІЙ

Гарант освітньої програми
«Інноваційна діяльність
в матеріалознавстві»

Володимир ПАШИНСЬКИЙ

ЗАТВЕРДЖЕНО:

Завідувач кафедри

Володимир ПАШИНСЬКИЙ



1 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Опис курсу. «Сучасні техніко-технологічні аспекти прокатного виробництва» – вибіркова дисципліна і рекомендована здобувачам освітньо-професійних програм «Сучасні технології прокатного виробництва», «Металургія сталі», та буде корисною слухачам інших ОПП інженерного напрямку, пов'язаному з металургійним виробництвом. Для підготовки фахівця з металургії цей курс дає знання та навички з розробки і технічного обґрунтування технології прокатки, а також забезпечення експлуатаційної ефективності сучасного металургійного обладнання на основі глибокого розуміння процесів, що відбуваються в осередку деформації, та широкого знання перспектив розвитку обладнання прокатних цехів. На практиці вирішуються задачі з оптимізації та розрахунку технологічних режимів прокатки основних її видів, синтезу основних вузлів і механізмів прокатного обладнання. Курс дозволяє ознайомитися з основами технології виробництва прокату, отримати знання в області теорії та технології безперервних металургійних процесів та набути навичок з проектування безперервних автоматичних металургійних ліній і агрегатів. Особливістю курсу є вивчення технологій прокатного виробництва на прикладі діючого обладнання, особлива увага приділена ресурсозберігаючим технологіям та способам сталого та оперативного покращення якості продукції, що є основними світовими напрямками розвитку сучасної металургії.

Отримані знання можуть бути використані для аналізу енергетичної ефективності технологічних процесів та обладнання в прокатному виробництві, розробки оптимальної технології з точки зору ресурсозбереження та забезпечення якості продукції, удосконалення діючого і створення нового вискооефективного металургійного обладнання.

Спеціалізація навчальної дисципліни полягає в розширенні та поглибленні знань студентів в області теорії й технології безперервних металургійних процесів і проектування безперервних автоматичних ліній і агрегатів. При побудові курсу широко використана сучасна інформація на основі обробки періодичних джерел та матеріалів провідних світових виробників прокатного обладнання.

Вимоги:

- базові знання з вищої математики, інформатики, фізики, теплотехніки, матеріалознавства;
- математичні знання та навички: диференційне числення, статистична обробка масивів;
- наявність корпоративного облікового запису @mipolytech.education, Microsoft Teams, Word, Excel;
- наявність особистого логіну та паролю в Moodle (для отримання або поновлення слід звернутися до куратора групи).

Програмні результати навчання:

- Розробляти технологію виробництва на основі розуміння процесів, що відбуваються, з урахуванням особливостей виробництва та визначати оптимальний режим роботи обладнання з урахуванням наявних невизначеностей та ризиків.
- Збирати необхідну інформацію, використовуючи науково-технічну літературу, бази даних та інші джерела, аналізувати і оцінювати її, обрати оптимальні методи та здійснювати статистичний аналіз даних.
- Співвідносити хімічний склад, структуру і властивості матеріалів металургійного виробництва.
- Аналізувати енергетичну ефективність технологічних процесів та обладнання, відповідно до спеціалізації, та розробляти заходи з енергозбереження.

- Пропонувати нові технічні рішення з урахуванням цілей та ресурсних обмежень, економічних, екологічних, правових та безпекових аспектів, розробляти і застосовувати нові металургійні технології.
- Застосовувати сучасні математичні методи, цифрові технології та спеціалізоване програмне забезпечення для розв'язання складних задач і проблем металургії.
- Обирати і обґрунтовувати вихідну сировину, матеріали та напівпродукти відповідно до умов металургійного виробництва за спеціалізацією з урахуванням технологічних та інших невизначеностей.
- Забезпечувати потрібні техніко-економічні показники при керуванні складними металургійними процесами.
- Вирішувати задачі інноваційного характеру щодо вдосконалення технологічних процесів обробки металів тиском будь-якого масштабу
- Вміння застосовувати теоретичні та практичні навички розробки, вдосконалення та впровадження інноваційних рішень процесів обробки металів тиском у промисловому секторі
- Виконувати оптимізацію діючого прокатного виробництва виходячи з максимальної продуктивності, зменшення витратного коефіцієнта металу та подовження терміну робочої кампанії прокатних валків.

Організація курсу, форми та методи навчання.

- Освітній процес буде утворюватися як комбінація лекцій та самостійного вивчення навчального матеріалу на платформі Moodle – з одного боку, та відпрацювання практичних навичок на проблемно-орієнтованих практичних – з іншого.
- Відвідування лекційних занять є бажаним, однак не обов'язковим; від студентів очікується ознайомлення з матеріалом перед лекцією, що дозволить побудувати лекційне заняття у вигляді сполучення пояснень викладача та обговорення проблемних питань, які виникли при підготовці до лекції.
- Практичні заняття передбачають розв'язання задач різних рівнів складності з особливою увагою на завдання прикладної спрямованості в рамках спеціалізації та забезпечення міждисциплінарних зв'язків, в тому числі з використанням інформаційно-комунікаційних технологій; їх відвідування є бажаним.
- Від студента потребується виконати індивідуальні завдання прикладної спрямованості із використанням комп'ютерно-інформаційних технологій та пакетів математичних прикладних програм, модульні контрольні роботи, завдання, винесені на практичні (семінарські) заняття у терміни, встановлені у розділі «Розподіл балів за контрольними точками та графік їх виконання».
- З урахуванням поточної ситуації від учасників освітнього процесу очікується виконання вимог безпеки при сигналі «Повітряна тривога», санкції за залишення заняття або неявку на заняття не застосовуються.
- Опціонально доступні індивідуальні та групові консультації. З викладачем можна зв'язатися через електронну пошту, в чаті або в персональній розмові в MS Teams.

Мова освітнього процесу: українська, англійська (окремі джерела літератури).



2 НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА

Для варіанту вивчення дисципліни як вибіркового компонента освітніх програм

Тема 1. Вступ. Знайомство з прокатним виробництвом

Мета і завдання курсу. Завдання й тенденції розвитку металургії. Види прокату, прокатних станів. Основні терміни та визначення.

Тема 2. Теоретичні основи оптимізації технологій та обладнання прокатних виробництв

Елементи теорії обробки металів тиском. Види обробки металів тиском. Холодна й гаряча деформація металів. Головні нормальні й максимальні дотичні напруження. Октаєдричні напруження. Малі й великі деформації. Швидкість деформації. Умови пластичності.

Елементи теорії прокатки. Умова захвата металу валками. Осередок деформації і його параметри. Нейтральний кут. Випередження та відставання. Нейтральний перетин. Випадки прокатки. Температура прокатки та її вплив на структуру та властивості прокату.

Основи теорії безперервних процесів обробки металів тиском. Аналітичні методи визначення деформуючих зусиль. Інженерний метод. Визначення зусиль при прокатці. Формула Целікова. Аналіз формули Целікова. Визначення сили й моменту прокатки. Повна сила прокатки. Фактори, що впливають на опір металу деформації. Напрямок рівнодіючих сил при прокатці. Момент прокатки на гладкій бочці. Випередження й розширення при прокатці, фактори, що визначають величини випередження та розширення. Рівняння настроювання швидкостей валків безперервного стана.

Тема 3 Технологічні основи проектування прокатних станів

Технологічні основи прокатного виробництва. Класифікація прокатних станів. Класифікація робочих клітей.

Технологічні основи проектування прокатних станів для виробництва напівпродукту та сортового прокату.

Температурний режим гарячої прокатки. Швидкість прокатки. Обтиснення металу й вибір його величини. Поняття калібрування прокатних валків. Основи виробництва напівпродукту. Класифікація напівпродукту. Виробництво заготовок. Дефекти напівпродукту та заготовок. Основи виробництва сортової сталі. Рейкобалкові стани. Крупносортні та середньосортні стани. Виробництво дрібносортної сталі. Виробництво дроту.

Технологічні основи проектування прокатних станів для виробництва листового прокату. Виробництво товстолистової сталі. Удосконалення технології виробництва товстолистової сталі. Технологія виробництва штаб на безперервних широкоштабових станах (НШС). Виробництво штаб на напівбезперервних широкоштабових станах (ПНШС). Нові рішення в області виробництва штаб. Виробництво смуг на станах з моталками в печах і планетарних станах. Технологія виробництва листової холоднокатаної сталі. Підготовка гарячокатаних штаб до холодної прокатки. Параметри холоднокатаних смуг. Виробництво смуг на безперервних станах. Стани «нескінченної» прокатки. Виробництво холоднокатаних смуг на реверсивних станах. Процес дресування смуг. Перспективні напрямки технології прокатки труб.



Тема 4 Основи точної прокатки

Основні характеристики точності прокату. Вплив технологічних умов на точність. Регулювання профілю й форми смуги. Пружні деформації валкової системи. Зношування валків. Профілювання валків. Жорсткість кліті. Вплив жорсткості кліті на точність прокатки.

3 ОБСЯГ І СТРУКТУРА ДИСЦИПЛІНИ

3.1 Розподіл обсягу дисципліни за видами навчальних занять та темами в разі вибору даної дисципліни як елементу індивідуальної освітньої траєкторії

Варіант вивчення дисципліни як вибіркової

№ з/п	Назви змістових модулів і тем	Кількість годин				
		Усього	в т.ч.			
			Л	П (С)	Лаб	СРС
1	Тема 1. Вступ. Знайомство з прокатним виробництвом	14	2			12
2	Тема 2. Теоретичні основи оптимізації технологій та обладнання прокатних виробництв	34	4	10		20
3	Тема 3 Технологічні основи проектування прокатних станів	60	6	14		40
4	Тема 4. Основи точної прокатки	42	4	8		30
Усього годин		150	16	32		102

Тут і далі: Л – лекції, П (С) – практичні (семінарські) заняття, Лаб – лабораторні заняття, СРС – самостійна робота студентів.

4. ПІДХОДИ ДО ОЦІНЮВАННЯ

4.1 Розподіл балів за контрольними точками та графік їх виконання

Для варіанту вивчення дисципліни як вибіркової

Види контрольних точок	Тижні																Всього
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
Робота на практичних заняттях			5		5	5			5		5	5			5		35
Складання індивідуальних завдань													35				35
Модульні контрольні роботи																30	30
Всього:																	100

4.2 Зміст та вимоги до контрольних точок

Назва контрольної точки	Опис контрольної точки, порядок її проходження та отримання балів
Робота на практичних заняттях	<p>Оцінка за роботу на практичному занятті оголошується наприкінці заняття і може бути оскаржена одразу ж.</p> <p>Мах 5 балів:</p> <ul style="list-style-type: none"> • студент підготував матеріал за завданням практичного заняття із використанням обґрунтованого посилання на теоретичний матеріал, формалізував умову запропонованої задачі, виконав аналіз отриманого розв'язку, запропонував геометричну інтерпретацію, в тому числі з використанням можливостей MS Excel та/або системи комп'ютерної математики Maple (3 бали); • студент вільно володіє відповідним теоретичним матеріалом, відповідає на запитання (2 бали). <p>Підготовлена практична робота завантажується у вигляді файлу в форматі *.docx, *.pdf, а,бо в обґрунтованому випадку, іншому форматі у відповідному розділі курсу платформи MOODLE.</p> <p>Допускається виправлення незначних помилок в оформленні або розрахунках із завантаженням виправленої роботи наприкінці тижня складання роботи, встановленого у розділі «Розподіл балів за контрольними точками та графік їх виконання», що не знижує максимальну оцінку.</p>
Виконання та захист індивідуального завдання	Індивідуальні завдання виконуються самостійно у зручний для студента час в межах терміну подачі роботи, передбачених у розділі «Розподіл балів за контрольними точками та графік їх виконання» та розміщується у відповідному розділі курсу на платформі MOODLE.

	<p>Розв'язок кожного завдання завантажується у вигляді файлу формату *.docx, *.pdf, *.jpg.</p> <p>Максимальна кількість балів вказана за кожне окреме завдання та визначається в залежності від обґрунтування ходу розв'язання, рівня формалізації задачі, правильності отриманого розв'язку та аналізу результату, необхідності геометричної інтерпретації. Використання штучного інтелекту (ШІ) не забороняється, оскільки пропозиції відомих застосунків ШІ суттєво залежать від обміркованої постановки питання і уточнюючих питань; однак в разі, якщо відповідь, отримана з використанням ШІ, містить суттєві похибки або не є комплексною, або не відповідає за усталеним оформленням, термінологією, або іншим вимогам до завдання, то оцінка за виконання знижується.</p> <p>Перевірка індивідуального завдання виконується протягом тижня після завершення терміну подачі роботи. За побажання студента при наявності похибок або виконання індивідуального завдання не в повному обсязі, допускається доопрацювання до передостаннього тижня навчання.</p>
Модульні контрольні роботи	<p>Модульні контрольні роботи виконуються в MOODLE під час останнього практичного заняття модуля і обмежені часом в 1 год. 25 хв.</p> <p>В разі неявки або неможливості виконання МКР з поважних причин, допускається відкриття виконання МКР за погодженням з викладачем в інший час, асинхронно. Кількість спроб обмежується 2, однак обмеження по часу виконання МКР залишається.</p> <p>Кожна модульна контрольна робота включає тестові завдань множинного вибору з однією вірною відповіддю, та розрахункові завдання із внесенням числової відповіді (необхідна точність розрахунків вказані в умові завдання), а також задачі, які передбачають наведення основних етапів розв'язку в прикріпленому студентом файлі формату *.jpg.</p> <p>Тести оцінюються за співпадінням з правильною відповіддю. При розв'язанні задач оцінюється логіка і обґрунтованість розв'язку, правильність арифметичних розрахунків.</p>

Додаткові зауваження:

- студент може оскаржити отримані оцінки в порядку, передбаченому Положенням про організацію освітнього процесу ([Нормативні документи : Polytechnic \(metinvest.university\)](#)) та Положенням про політику та процедури врегулювання конфліктних ситуацій ([Академічні політики : Polytechnic \(metinvest.university\)](#));
- оцінки, отримані за роботу на практичних заняттях, не можуть бути відпрацьовані або покращені, окрім процедури оскарження, оцінки за інші види поточного контролю можуть бути покращені за індивідуальною домовленістю з викладачем;
- викладач не має права знижувати оцінку за індивідуальне завдання або модульну контрольну роботу, якщо вони не були складені вчасно, однак в разі, якщо така робота була оцінена пізніше, ніж момент завершення теоретичного навчання у семестрі, то відповідна оцінка не враховується у рейтингу здобувачів освіти.

4.3 Форма підсумкового контролю. Порядок визначення підсумкової оцінки

	Варіант вивчення як вибіркової
Форма підсумкового контролю	Залік, тобто підсумкова оцінка вставляється як сума оцінок поточного контролю без проведення додаткових контрольних заходів
Умови допуску до підсумкового контролю	Якщо сума оцінок за поточний контроль за семестр становить менше 60 балів, необхідно відпрацювати відповідні види контролю поточної успішності до звершення теоретичного навчання
Порядок визначення підсумкової оцінки	<ul style="list-style-type: none"> • якщо протягом семестру за результатами поточного контролю здобувач освіти набрав менше 60 балів, то під час екзаменаційної сесії йому надається змога отримати/покращити власний результат з усіх видів поточного контролю, крім активності на навчальних заняттях; • в разі, якщо протягом семестру за результатами поточного контролю або в процесі покращення власних результатів здобувач освіти набрав більше 60 балів, йому виставляється фактична сума балів і оцінка «залік», в іншому випадку – «незалік».

Відповідність між прийнятими в університеті шкалами оцінки наведена в таблиці.

Бальна шкала	Рівні	Характеристика	Традиційні шкали	
			Іспит	Залік
90-100	A	Студент демонструє видатний рівень досягнення запланованих результатів вивчення навчальної дисципліни, що засвідчують його безумовну готовність до подальшого навчання та/або професійної діяльності за фахом	Відмінно	Залік
82-89	B	Студент виявляє вищий за середній рівень досягнення запланованих результатів вивчення навчальної дисципліни та готовності до подальшого навчання та/або професійної діяльності за фахом, в його знаннях або діях присутні незначні помилки	Добре	
75-81	C	Студент виявляє середній рівень досягнення запланованих результатів вивчення навчальної дисципліни та готовності до подальшого навчання та/або професійної діяльності за фахом, в його знаннях або діях присутні деякі значущі помилки		
67-74	D	Студент виявляє задовільний рівень досягнення запланованих результатів вивчення навчальної дисципліни та готовності до подальшого навчання та/або професійної діяльності	Задовільно	

		за фахом, в його знаннях або діях наявні суттєві помилки		
60-66	E	Наявні мінімально достатні для подальшого навчання та/або професійної діяльності за фахом результати вивчення навчальної дисципліни		
35-59	FX	Низка запланованих результатів навчання не досягнуті. Рівень наявних результатів навчання є недостатнім для подальшого навчання та/або професійної діяльності за фахом	Незадовільно	Незалік
0-34	F	Результати навчання відсутні або критично низькі		

4.4 Особливі підходи до визнання результатів навчання

– В разі, якщо здобувач освіти засвоїв повністю або частково відповідні програмні результати навчання під час отримання освіти на попередньому або такому ж рівні, то кредити та оцінка з дисципліни може бути перезарахована в порядку, передбаченому Положенням про організацію освітнього процесу ([Нормативні документи : Polytechnic \(metinvest.university\)](#)). Консультацію з даного питання можна отримати у викладача, куратора або гаранта освітньої програми, завідувача кафедри, за якою закріплено цю дисципліну.

– В разі, якщо здобувач освіти обрав цю дисципліну як дисципліну вільного вибору, не зважаючи на той факт, чи вивчалася вона раніше, оцінка та кредити з цієї дисципліни не перезараховуються;

– В разі, якщо здобувач освіти хотів би самостійно вивчити певні курси з теорії надійності, технічної діагностики чи обслуговування механічного обладнання (наприклад, Etcetera, MOOCs, Coursera, UdeMy або інших платформ, в т.ч. платформ відкритих курсів вітчизняних та/або закордонних університетів), то

1) доцільно звернутися до списку рекомендованих вебресурсів або проконсультуватися з викладачем на предмет релевантності самостійно знайденого освітнього ресурсу програмі дисципліни;

2) в разі успішності опанування такого курсу, яке підтверджується сертифікатом або іншим способом, такому здобувачу у порядку, визначеному Положенням про визнання результатів навчання, набутих у неформальній/інформальній освіті [Нормативні документи : Polytechnic \(metinvest.university\)](#), такі результати можуть бути зараховані замість оцінки з певного виду поточного контролю;

– В разі, якщо здобувач освіти реалізував певний вид наукової роботи (тези, стаття, результативна участь у студентській олімпіаді тощо), то у порядку, визначеному Положенням про визнання результатів навчання, набутих у неформальній/інформальній освіті [Нормативні документи : Polytechnic \(metinvest.university\)](#), такі результати можуть бути зараховані замість оцінки з певного виду поточного або навіть підсумкового контролю; консультацію з питань визнання результатів неформальної та інформальної освіти можна отримати в уповноваженої особи від кафедри, яка викладає дисципліну; перелік таких осіб можна знайти за посиланням [Студентам : Polytechnic \(metinvest.university\)](#).

5. РЕКОМЕНДОВАНІ ДЖЕРЕЛА

Базові

1. Gupta N. K. Steel Rolling. Taylor and Francis, 2021. 527 p. URL: <https://read.kortext.com/inventory/search/876477>.
2. Ginzburg V. B. Metallurgical Design of Flat Rolled Steels. CRC Press. 2019. 726 p.
3. Lenard J.n G. Primer on Flat Rolling. Elsevier, 2013. 428 p. URL: <https://read.kortext.com/inventory/search/138813>.
4. Mazur V. L. , Nogovitsyn O. V. Theory and Technology of Sheet Rolling. Numerical Analysis and Applications. CRC Press, 2020. 494 p. URL: <https://read.kortext.com/inventory/search/826190>.
5. Бережна О. В., Малигіна С. В., Грибков Е. П. Системи автоматизованого проектування : навч. посіб. Краматорськ : ДДМА, 2020. 96 с.
6. Кулік Т. О. Виробництво листового металопрокату з використанням режимів теплового деформування. Перспективи розвитку, розширення сфери використання та удосконалення технологій і обладнання : монографія. Краматорськ : ДДМА, 2020. 180 с.
7. Грибков Е. П. Основи автоматизованого проектування технологічного обладнання. Лабораторний практикум : посібник [для студентів технічних спеціальностей]. Краматорськ : ДДМА, 2021. 67 с.

Додаткові

1. Song J., Liu Zh., Li Y. Cold Rolling Precision Forming of Shaft. Springer Nature, 2017. URL: <https://read.kortext.com/inventory/search/1499011>.
2. Dangal S.; Faludi J., Balkenende R. Design Aspects in Repairability Scoring Systems: Comparing Their Objectivity and Completeness. *Sustainability*. 2022. Vol. 14. № 8634.
3. Khalil J., Saad S. M., Gindy N. An Integrated Cost Optimisation Maintenance Model for Industrial Equipment. *J. Qual. Maint. Eng.* 2009. Vol. 15. P. 106–118.
4. Chen Y., Ma X., Wei F., Yang L., Qiu Q. Dynamic Scheduling of Intelligent Group Maintenance Planning under Usage Availability Constraint. *Mathematics*. 2022. Vol. 10. № 2730.

Web-ресурси

1. Mechanical Metallurgy : steeluniversity : веб-сайт. URL: <https://steeluniversity.org/courses/met0105ta-mechanical-metallurgy/> (дата звернення: 15.09.2024).
2. Hot Rolling Fundamentals : steeluniversity : веб-сайт. URL: <https://steeluniversity.org/courses/met0123ta-hot-rolling-fundamentals/> (дата звернення: 15.09.2024).
3. Continuous casting instrumentation for optimum steel quality : steeluniversity : веб-сайт. URL: <https://steeluniversity.org/courses/man0304mp-continuous-casting-instrumentation-for-optimum-steel-quality/> (дата звернення: 15.09.2024).
4. Kortext : веб-сайт. URL: <https://kortext.com/> (дата звернення: 16.09.2024).
5. Research4life : веб-сайт. URL: <https://portal.research4life.org/> (дата звернення: 16.09.2024).
6. Інституційний репозитарій ТОВ «ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ «МЕТІНВЕСТ ПОЛІТЕХНІКА» : веб-сайт. URL: <https://dspace.mipolytech.education/home> (дата звернення: 16.09.2024).
7. Центральна державна науково-технічна бібліотека гірничо-металургійного комплексу України : веб-сайт. URL: <http://cqntb.dp.ua/> (дата звернення: 16.09.2024).



6. АКАДЕМІЧНІ ПОЛІТИКИ

Як член спільноти Технічного університету «МЕТІНВЕСТ ПОЛІТЕХНІКА» Ви маєте дотримуватися певних стандартів та академічної політики:

- **Академічна недоброчесність** вигляді академічного плагіату; фабрикації; фальсифікації; списування обману; хабарництва; необ'єктивного оцінювання; надання здобувачам освіти під час проходження ними оцінювання результатів навчання допомоги чи створення перешкод, не передбачених умовами та/або процедурами проходження такого оцінювання; впливу у будь-якій формі (прохання, умовляння, вказівка, погроза, примушування тощо) на педагогічного (науково-педагогічного) працівника з метою здійснення ним необ'єктивного оцінювання результатів навчання – прямо заборонено (докладніше про це – у Положенні про академічну доброчесність здобувачів вищої освіти та науково-педагогічних працівників ТОВ ТЕХНІЧНОГО УНІВЕРСИТЕТУ «МЕТІНВЕСТ ПОЛІТЕХНІКА»); і в разі виявлення – **відповідний захід контролю (контрольну точку) буде оцінено в 0 балів за з наступним повідомленням декану факультету та голові комісії з академічної доброчесності Університету.**

- В разі випадку надання здобувачам освіти під час проходження ними оцінювання результатів навчання допомоги чи створення перешкод, не передбачених умовами та/або процедурами проходження такого оцінювання; впливу у будь-якій формі (прохання, умовляння, вказівка, погроза, примушування тощо) на педагогічного (науково-педагогічного) працівника з метою здійснення ним необ'єктивного оцінювання результатів навчання студент може оскаржити процедури оцінювання за процедурами, передбаченими Положенням про організацію освітнього процесу (розділ 10).

- Матеріали в рамках курсу, захищені авторським правом, можуть бути використані лише тільки здобувачами освіти, яким призначено даний курс і для цілей, пов'язаних з цим курсом і не можуть поширюватися.

- Спілкування з однокурсниками та викладачем має бути професійним та ввічливим.

- Очікується, що Ви перевірятимете всі Ваші письмові повідомлення, включаючи поштові повідомлення та повідомлення у MS Teams на коректність змісту та мови.

- Університет прагне підтримувати середовище, вільне від дискримінації або дискримінаційних домагань, спрямованих на будь-яку людину або групу в межах своєї спільноти - здобувачів освіти, співробітників або відвідувачів.

Докладніше про академічні політики стосовно етичності поведінки, академічної доброчесності та протидію булінгу можна дізнатися за посиланням: [Академічні політики - Polytechnic \(metinvest.university\)](https://metinvest.university)