

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА  
**Забайкальский институт железнодорожного транспорта –**  
филиал ФГБОУ ВО «Иркутский государственный университет путей сообщения»  
Забайкальская железная дорога –  
филиал ОАО «Российские железные дороги»

**УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!**

Приглашаем Вас принять участие в VIII Всероссийской (с международным участием) научно-практической конференции «ОБРАЗОВАНИЕ – НАУКА – ПРОИЗВОДСТВО», которая состоится **15 ноября 2024 г.**

Участие в конференции – **бесплатное.**

Формат участия в конференции: очный/заочный/дистанционный.

Язык конференции: русский.

По результатам конференции будет издан сборник материалов. Электронная версия сборника будет проиндексирована в аналитической базе РИНЦ (договор №1290-11/2019К от 22.11.2019 г.) и размещена на сайте

[https://www.irgups.ru/zabizht/science/scientific\\_conferences](https://www.irgups.ru/zabizht/science/scientific_conferences)

Сборник с публикациями по итогам конференции будет проиндексирован в системе РИНЦ не позднее 01.03.2025 г.

Электронный сертификат участника направляется на электронную почту по запросу.

**В ПРОГРАММЕ КОНФЕРЕНЦИИ**

- пленарное заседание – открытие конференции;
- круглый стол «Пути решения взаимовыгодного сотрудничества «Наука&Производство»;
- секционные заседания;
- закрытие конференции.

**АДРЕС ОРГКОМИТЕТА**

Забайкальский институт железнодорожного транспорта – филиал ФГБОУ ВО «Иркутский государственный университет путей сообщения».

672040, г. Чита, ул. Магистральная, д.11, Центр научно-инновационной деятельности.

Тел. (3022) 24-06-90 (125), + 7924 501 03 13, e-mail : [nirzab@mail.ru](mailto:nirzab@mail.ru)

**ТЕМАТИКА КОНФЕРЕНЦИИ**

- СЕКЦИЯ 1. Подвижной состав железных дорог (электровозы, тепловозы и вагоны).
- СЕКЦИЯ 2. Проектирование, строительство и эксплуатация железнодорожного пути и искусственных сооружений.
- СЕКЦИЯ 3. Системы обеспечения движения поездов.
- СЕКЦИЯ 4. Организация перевозок и управление движением поездов. Грузовая и коммерческая работа.

- СЕКЦИЯ 5. Цифровая экономика, процессное управление и развитие кадрового потенциала. Бережливое производство.
- СЕКЦИЯ 6. Техносферная безопасность. Охрана труда, экологическая и промышленная безопасность.
- СЕКЦИЯ 7. Естественно-научные основы современных технологий на транспорте.
- СЕКЦИЯ 8. Актуальные вопросы организации образовательной деятельности при реализации Федеральных государственных образовательных стандартов.

### **ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ УЧАСТНИКОВ**

Заявки на участие в конференции и материалы для публикации принимаются до **28 октября 2024 г.** на e-mail: [nirzab@mail.ru](mailto:nirzab@mail.ru)

Место проведения конференции: г. Чита, ул. Магистральная, д.11, Забайкальский институт железнодорожного транспорта – филиал ФГБОУ ВО «Иркутский государственный университет путей сообщения».

Оплата проживания и проезда осуществляется за счет участников конференции.

**От одного автора допускается не более 2-х статей, в т.ч. в соавторстве.**

Оргкомитет оставляет за собой право отклонять материалы в случаях нарушений требований оформления, выявление некорректных заимствований, несоответствия публикации научному стилю и проблематике конференции.

### **ВНИМАНИЕ!**

**Материалы проверяются в системе «Антиплагиат Эксперт».**  
**Рекомендуемый уровень оригинальности текста – не менее 70 %.**

### **ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ**

формат файла MS Word (тип файла \*.doc);

шрифт Times New Roman, кегль – 14;

публикация не менее 4 полных страниц;

перенос в заголовках не допускается;

точка в конце заголовка не ставится;

расстановка переносов по тексту автоматическая.

#### **Параметры страницы:**

размер бумаги – А4; ориентация страницы – книжная;

все поля по 2 см.

#### **Заголовок публикации:**

инициалы, фамилия автора – полужирным курсивом, выключка – по правому краю;

полное название организации, город, страна, выключка – по правому краю;

название публикации – прописными буквами, полужирный шрифт, выключка – по центру;

обозначение аннотации и ключевых слов – полужирным курсивом;

текст аннотация (500 – 700 знаков), ключевые слова – курсивом.

#### **Основной текст публикации:**

красная строка – 1 см;

межстрочный интервал – одинарный;

номера страниц не проставляются;

выключка – по ширине.

**Графические изображения:**

изображения должны быть черно-белыми полутоновыми;

не допускается их создание в MS Word;

разрешение изображений не более 220 dpi.

**Формулы:**

при наборе формул использовать Microsoft Equation 3.0.

**Библиографический список:**

оформляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р 7.0.5-2008.

**ФОРМА ЗАЯВКИ**  
на участие в конференции

Фамилия, имя, отчество, полностью	
Должность, ученая степень, звание	
Название организации	
Название доклада	
Направление конференции (секция)	
Адрес	
Телефон	
e-mail	
<b>Я представляю доклад (нужное отметить)</b>	
В качестве автора	
В качестве соавтора	
<b>Участие в конференции (нужное отметить)</b>	
очное	
заочное	
дистанционное	

**ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ СТАТЬИ**

*С.В. Петриков*

Забайкальский институт железнодорожного транспорта, г. Чита, Россия

*В.В. Ходанович*

ООО «ЛокоТех-Сервис», г. Чита, Россия

**АНАЛИЗ ОБЛАСТЕЙ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
3D-ПРОТОТИПИРОВАНИЯ**

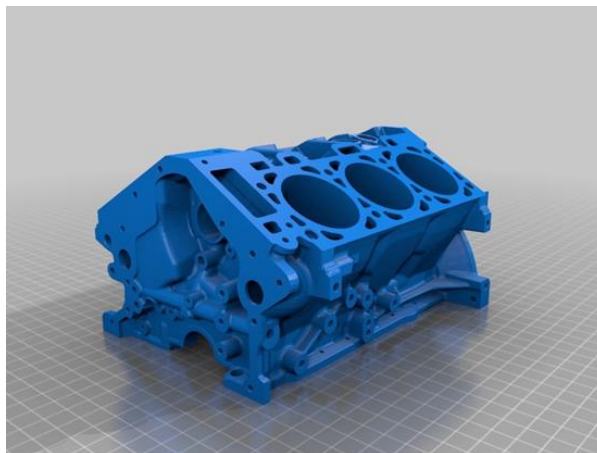
*Аннотация .....текст*

*Ключевые слова: ...текст*

Традиционные технологии изготовления форм для литья деталей машин и механизмов в машиностроении включают в себя изготовление модели с

использованием станочной обработки и ручного труда. Способы достаточно трудоемки и имеют явные недостатки: они требуют времени, финансовых затрат, не исключают человеческий фактор, не дают достаточной точности. Такая же ситуация обстоит и с деревянными моделями [1].

..ТЕКСТ....



*Рис. 1.* Блок цилиндров

Недостатки: а) необходимость последующей обработки модели; б) ряд ограничений по размерам моделей.

Материал, который можно использовать: 1.75 мм ABS, PLA или ПВА (таблица 1) [2].

*Таблица 1*

### Технические характеристики

Габаритные размеры:	800 x 600 x 500 мм
Построить размер:	370 x 340 x 290 мм
Максимум объём печати:	36,5 литров
Экструзионная скорость	200 мм/ мин
Точность позиционирования	0,012мм

Работа ключа протекает в импульсном режиме за счет процесса широтно-импульсной модуляции (ШИМ) открывающего и закрывающего его. Ширина или длительность такого импульса определяется по формуле (1):

$$\tau = T * D \quad (1)$$

где  $\tau$  – ширина (длительность) импульса;

$T$  – период следования импульсов;

$D$  – коэффициент заполнения, изменяемый в интервале от 0 до 1.

Когда ключ преобразователя замкнут, ток проходит по контуру через катушку индуктивности, при этом происходит накопление в ней электрической энергии.

## *Библиографический список*

1. Зленко М.А. Аддитивные технологии в машиностроении: пособие для инженеров / М.А. Зленко М.В. Нагайцев, В.М. Довбыш. – М.: ГНЦ РФ ФГУП «НАМИ», 2015. – 220 с.
2. Балашов, Е.Д., Притыкин, Д.Е. Анализ потерь электрической энергии пусковых резисторах электровозов постоянного тока // Вестник РГУПС. – 2020. – №3(79). – С. 21 – 26.
3. Володин, В.Я. LTspice компьютерное моделирование электронных схем. // – СПб: БВХ-Петербург, 2010. – 392с.
4. Тарг, С.М. Краткий курс теоретической механики. // – М.: Высшая школа, 1986. – 409 с.
5. Технология 3D-печати. Промышленное применение [Электронный ресурс] / дизайн и разраб. 3d-today. – Режим доступа: [http://3dtoday.ru/wiki/3D\\_print\\_technology](http://3dtoday.ru/wiki/3D_print_technology).