



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ
Директор ИЭПиОО
А.В. Ярославцев

15.02.2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

**МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА И
ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ**

Направление подготовки (специальность)
22.04.02 Metallurgy

Направленность (профиль/специализация) программы
Цифровые двойники в обработке материалов

Уровень высшего образования - магистратура

Форма обучения
очная

Институт/ факультет	Институт элитных программ и открытого образования
Кафедра	Цифровые двойники в обработке материалов
Курс	1
Семестр	1

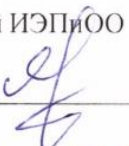
Магнитогорск
2022 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - магистратура по направлению подготовки 22.04.02 Metallurgy (приказ Минобрнауки России от 24.04.2018 г. № 308)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Цифровые двойники в обработке материалов
26.01.2022, протокол № 6

Зав. кафедрой  М.И. Румянцев

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИЭПиОО
15.02.2022 г. протокол № 5

Председатель  А.В. Ярославцев

Рабочая программа составлена:

доцент кафедры ПиЭММиО, канд. техн. наук  Н.Ш. Тютеряков

Рецензент:

доцент кафедры МиХТ, канд. техн. наук  И.В. Макарова

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Цифровые двойники в обработке материалов

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.И. Румянцев

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2024 - 2025 учебном году на заседании кафедры Цифровые двойники в обработке материалов

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.И. Румянцев

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

1. Овладение основными принципами построения машин, агрегатов и процессов металлургического производства для решения конкретных конструкторских, технологических и эксплуатационных задач, связанных с разработкой оборудования металлургических цехов.

3. Формирование знаний по выбору новых эффективных машин, агрегатов и процессов металлургического производства.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Механическое оборудование для производства и обработки материалов входит в часть учебного плана формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Начертательная геометрия и компьютерная графика

Теоретическая механика

Сопротивление материалов

Теория машин и механизмов

Основы моделирования в машиностроении

Машиностроительные материалы

Основы научных исследований

Моделирование в машиностроении

Технологические линии и комплексы металлургических цехов

Основы проектирования

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Теория и технология производства проката и металлоизделий

Теория и технология производства чугуна и стали

Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Механическое оборудование для производства и обработки материалов» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции
УК-1	Способен осуществлять критический анализ проблемных ситуаций на основе системного подхода, вырабатывать стратегию действий
УК-1.1	Анализирует проблемную ситуацию как систему, выявляя ее составляющие и связи между ними
УК-1.2	Критически оценивает надежность источников информации, работает с противоречивой информацией из разных источников, определяет пробелы в информации, необходимой для решения проблемной ситуации, и проектирует процессы по их устранению
УК-1.3	Разрабатывает и содержательно аргументирует стратегию решения проблемной ситуации на основе системного и междисциплинарного подходов; строит сценарии реализации стратегии, определяя возможные риски и предлагая пути их устранения
ПК-1	Способен определять организационные и технические меры для выполнения

производственных заданий по выпуску горячекатаного проката и инжиниринга технологических процессов	
ПК-1.1	Устанавливает основные требования к технологическому оборудованию для производства горячекатаного проката и возможность его модернизации
ПК-1.2	Обеспечивает стабильность технологического процесса производства горячекатаного проката; принимает решения о требуемых регламентируемых корректировках на основе контроля текущих отклонений от заданных величин параметров и производственных
ПК-1.3	Осуществляет контроль качества горячекатаного проката на стадиях технологического процесса и готовой продукции
ПК-2 Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпуску холоднокатаного листа и инжиниринга технологических процессов	
ПК-2.1	Устанавливает основные требования к технологическому оборудованию для производства холоднокатаного листа и возможность его модернизации
ПК-2.2	Обеспечивает стабильность технологического процесса производства холоднокатаного листа; принимает решения о требуемых регламентируемых корректировках на основе контроля текущих отклонений от заданных величин параметров и производственных показателей
ПК-2.3	Осуществляет контроль качества холоднокатаного листа на стадиях технологического процесса и готовой продукции
ПК-3 Способен определять организационные и технические меры по выпуску метизной продукции производственными подразделениями	
ПК-3.1	Контролирует текущие отклонения от заданных параметров и показателей процессов производства метизной продукции и графика выпуска готовой продукции
ПК-3.2	Анализирует изменения показателей технологических процессов производства метизной продукции
ПК-3.3	Принимает решения о регламентируемых корректировках технологических процессов производства метизной продукции
ПК-3.4	Ведет на бумажных и (или) электронных носителях учетную и технологическую документацию цеха по производству метизной продукции
ПК-5 Способен определять организационные и технические меры по выпечной обработке стали в ковше	
ПК-5.1	Анализирует ход и результаты обработки стали в смену, проводит техническую диагностику оборудования для выпечной обработки металла
ПК-5.2	Решает профессиональные задачи по планированию производственных заданий и корректировке процессов выпечной обработки стали в ковше с обоснованием принятых технических и технологических мер
ПК-5.3	Контролирует технологические процессы выпечной обработки металла, состояние технологического оборудования.
ПК-6 Способен определять организационные и технические меры для непрерывной разливки стали	
ПК-6.1	Оценивает параметры процесса разливки и состояние технологического оборудования

ПК-6.2	Решает задачи, связанные с получением и передачей информации о состоянии оборудования, его неисправностях и мерах по их устранению, с согласованием и синхронизацией графиков поставки металла, эксплуатации оборудования в соответствии с сортаментом стали, смены задания, принимает решения по корректировке процесса разливки
ПК-6.3	Контролирует состояние основного и резервного оборудования для разливки стали и его готовность для проведения адъюстажных работ
ПК-7 Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпечной обработке стали	
ПК-7.1	Решает производственные вопросы, связанные с ведением технологического процесса, разработкой и обоснованием принятых технических и технологических мер по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования.
ПК-7.2	Оценивает текущую производственную ситуацию, параметры и показатели технологических процессов выпечной обработки стали, проводит техническую диагностику оборудования для выпечной обработки
ПК-7.3	Контролирует технологические процессы выпечной обработки стали
ПК-15 Способен выполнять диагностирование технологических комплексов литейного производства	
ПК-15.1	Применяет табличные процессоры и пакеты прикладных программ статистического анализа для статистического анализа данных о неисправностях и сбоях в работе литейных комплексов и результатов диагностики литейных комплексов
ПК-15.2	Выявляет, анализирует и определяет причины возникновения дефектов отливок и литейных форм, стержней, получаемых на литейных комплексах
ПК-15.3	Систематизирует, статистически обрабатывает и анализирует данные по результатам диагностики литейных машин и узлов
ПК-15.4	Вносит изменения и оформляет документацию

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетных единиц 144 акад. часов, в том числе:

- Форма аттестации - экзамен

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1. раздел 1 Ведение дисциплину	в							
1.1 Ведение в дисциплину	1	0,5				1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет).	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии.	
Итого по разделу		0,5						
2. раздел 2 Оборудование для подготовки шихтовых материалов к окискованию								

2.1 Дробилки. Шаровые и стержневые мельницы. Машины для транспортирования материалов.	1	2		2/И		1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ.	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
Итого по разделу		2		2/И				
3. раздел 3 Оборудование по производству окатышей								
3.1 Обжиговые конвейерные машины. Барабанные окомкователи. Чашевые окомкователи. Кон-струкции, особенности эксплуатации и ремонта. Прогнозирование технического состояния по критерию выхода из строя наиболее нагруженных элементов конструкции. Проектный расчет условий нагружения привода исполнительного механизма. Кольцевые охладители окатышей. Надежность и вопросы эксплуатации охладителей окатышей. Особенности конструкции.	1	1		1,5/И	30	1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ.	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
Итого по разделу		1		1,5/И	30			

4. раздел 4 Оборудование доменного производства								
4.1 Оборудование доменного производства	1	2		4,5/2И		1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ.	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
Итого по разделу		2		4,5/2И				
5. раздел 5 Оборудование сталеплавильных цехов								

5.1 Оборудование электросталеплавильных цехов.	1	2				1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ.	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
--	---	---	--	--	--	--	---	--

5.2 Машины и агрегаты кислородно-конвертерных цехов		2		2/1,2И		1. Самостоятельное изучение учебной и научно литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическими материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическими материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ.	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
Итого по разделу		4		2/1,2И				
6. раздел 6 Оборудование для непрерывной разливки стали								
6.1 Оборудование сортовых и слябовых машин непрерывного литья заготовок	1	4		4				
Итого по разделу		4		4				
7. раздел 7 Механическое оборудование прокатных цехов								

7.1 Механическое оборудование прокатных цехов	1	4,5		4/1И	39,1	1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно-коммуникационные сети Интернет). 3. Подготовка к практическому занятию и выполнение практических работ. 4. Выполнение курсового проекта	1. Индивидуальное собеседование. 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	
Итого по разделу		4,5		4/1И	39,1			
8. Экзамен								
8.1 Подготовка и сдача экзамена	1							
Итого по разделу								
Итого за семестр		18		18/6,2И	69,1		экзамен	
Итого по дисциплине		18		18/6,2И	69,1		экзамен	

5 Образовательные технологии

Для усвоения студентами знаний по дисциплине «Механическое оборудование для производства и обработки материалов» применяются традиционная технология обучения, включающая в себя объяснения преподавателя на лекциях, самостоятельную работу с учебной и справочной литературой по дисциплине, работу на практических занятиях и т.п.

В ходе изложения лекционного материала используются презентации, плакаты по теме занятий, наглядные пособия. На занятиях студенты выполняют задания на изучение в рамках программы курса тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия; заполняют вслед за преподавателем схемы, таблицы по изучаемой тематике; приводят собственные примеры, очевидно подтверждающие излагаемый материал.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. Точилкин В. В. Проектирование элементов металлургических машин и оборудования [Электронный ресурс] : учебное пособие / В. В. Точилкин, О. А. Филатова ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Режим доступа: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3319.pdf&show=dcatalogues/1/1138305/3319.pdf&view=true>. - Макрообъект. - ISBN 978-5-9967-0975-5.

2. Горбатьюк С.М., Каменев А.В., Глухов Л.М. Конструирование машин и оборудования металлургических производств. В 2 х томах [Электронный ресурс]: учебник. – Издательство «Лань» Электронно-библиотечная система, 2008. Режим доступа: http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=2077&login-failed=1.

3. Система организации проектирования технологических комплексов [Текст] : учебное пособие / А. А. Старушко, В. И. Кадошников, М. В. Аксенова, А. К. Белан ; МГТУ. - Магнитогорск, 2012. - 142 с. : ил., схемы, табл. - Режим доступа: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=551.pdf&show=dcatalogues/1/1098428/551.pdf&view=true>.

б) Дополнительная литература:

1. Вдовин К.Н., В.Ф. Мысик, Точилкин В.В., Чиченев Н.А. Проектирование цехов сталеплавильного производства: учебник. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2016. 505 с. (допущено УМО по образованию в области металлургии в качестве учебника для студентов высших учебных заведений, обучающихся по направлению Металлургия). Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ). – URL: <http://elibrary.ru/item.asp?id=26151754>. Электронный научный архив УрФУ. - URL: <http://elar.urfu.ru/handle/10995/43896>

2. Белан, А. К. Проектирование и исследование механизмов металлургических машин : учебное пособие / А. К. Белан, Е. В. Куликова, О. А. Белан ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2018. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3520.pdf&show=dcatalogues/1/1514338/3520.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN

978-5-9967-1113-0. - Сведения доступны также на CD-ROM.

3. Савельева Р. Н. Проектирование сталеплавильных цехов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Р. Н. Савельева ; МГТУ, каф. MOM3. - Магнитогорск, 2010. - 56 с. : ил., схемы, табл. - Режим доступа: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=310.pdf&show=dcatalogues/1/1068350/310.pdf&view=true>

в) Методические указания:

1. Точилкин В.В., Филатов А.М., Иванов С.А., Чиченев Н.А., Кольга А.Д., Вагин В.С. Исследование работы и характеристик элементов гидропривода металлургических машин: учеб. пособие. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2014. - 207 с. (допущено УМО по образованию в области металлургии в качестве учебного пособия для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности «Металлургические машины и оборудование»). ISBN 978-5-9967-0451-4. Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ). – URL: <http://elibrary.ru/item.asp?id=23783134>

2. Иванов, С. А. Металлургические машины и оборудование : методические указания / С. А. Иванов, Н. А. Чиченев, С. М. Горбатюк. — Москва : МИСИС, 2010. — 55 с. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/116858>

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое	бессрочно
АСКОН Компас 3D в.16	Д-261-17 от 16.03.2017	бессрочно
АСКОН Вертикаль в.2014	Д-261-17 от 16.03.2017	бессрочно
АСКОН ArtisanRenering	Д-506-18 от 25.04.2018	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	https://dlib.eastview.com/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа:

Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации.

Комплекты раздаточного наглядного материала, которые включают в себя опорные схемы, графики, таблицы, иллюстрации (ауд. 308).

Учебные аудитории для проведения практических занятия, групповых консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации:

1. Действующая модель доменной печи (ауд. 308).
2. Действующая модель литейного двора доменного цеха (ауд. 308).
3. Действующая модель сверлильной машины (ауд. 308).
4. Действующая модель электропущки (ауд. 308).
5. Действующая модель дуговой электропечи (ауд. 308).
6. Действующая модель машины непрерывного литья заготовок (ауд. 308).
7. Лабораторный прокатный стан 50/150 x180 (ауд. 043).
8. Комплекс текстовых заданий для проведения промежуточных и рубежных контролей (ауд. 406).

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

Персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета (ауд. 407).

Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования:

Шкафы для хранения учебно-методической документации, учебного оборудования и учебно-наглядных пособий (ауд. 406).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №1 «Расчет мощности привода пластинчатого питателя»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные для расчета

Наименование параметра	Ед. изм.	Вариант									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Производительность питателя	т/ч	1500	1400	1700	900	1000	850	800	920	1300	1100
Длина трассы	м	3,2	5	7	10	4	6	8	4	3,2	5
Угол наклона конвейера	град	0	2	4	6	8	10	8	6	7	5
Ширина настила	мм	1000	1100	1150	1200	1275	1340	1405	1470	1350	1300
Скорость конвейера	м/с	0,25	0,27	0,29	0,31	0,33	0,35	0,37	0,39	0,41	0,43
Коэффициент сопротивления движению цепи по направляющим		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
КПД привода		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Шаг цепи	м	0,08	0,1	0,12	0,14	0,12	0,1	0,08	0,1	0,12	0,14
Число зубьев звездочки	шт	8	10	12	10	8	10	12	14	12	10

Наименование параметра	Ед. изм.	Вариант									
		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Производительность питателя	т/ч	1200	1050	950	750	1000	1450	1600	1250	1370	1100
Длина трассы	м	7	10	4	6	8	4	7	10	8	5
Угол наклона конвейера	град	0	9	10	8	6	5	4	3	0	10
Ширина настила	мм	1250	1200	1150	1100	1000	900	950	1000	1050	1100
Скорость конвейера	м/с	0,4	0,37	0,34	0,31	0,28	0,3	0,32	0,34	0,36	0,38
Коэффициент сопротивления движению цепи по направляющим		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
КПД привода		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Шаг цепи	м	0,16	0,08	0,08	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,08	0,1
Число зубьев звездочки	шт	8	10	12	10	8	10	12	14	8	8

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №2 «Проектная оценка мощности привода шнекового (винтового) конвейера»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные для расчета

Параметр	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Производительность	Q	т/сут	400	1500	1200	900	750	1800	600	1300	800	1400
Насыпная плотность материала	ρ_n	кг/м ³	1290	870	2200	3450	1570	1320	1865	2380	1150	980
Длина конвейера	L	м	15	7	12	15	5	13	8	15	8	10
Угол наклона конвейера	ϕ	град	-15	10	-5	0	10	20	5	15	-10	-20
Группа грузов	1	Тяжелые малообразивные	1	2	3	4	2	4	1	4	1	2
	2	Легкие неабразивные										
	3	Легкие малообразивные										
	4	Тяжелые абразивные										
Параметр	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Производительность	Q	т/сут	1500	800	700	850	450	1150	1250	1400	1800	1500
Насыпная плотность материала	ρ_n	кг/м ³	870	1570	1865	1150	1290	2200	980	2380	1320	980
Длина конвейера	L	м	7	6	8	5	15	12	10	15	13	11
Угол наклона конвейера	ϕ	град	10	10	5	-10	-15	-5	-20	15	20	-20
Группа грузов	1	Тяжелые малообразивные	2	2	1	1	1	3	2	4	4	2
	2	Легкие неабразивные										
	3	Легкие малообразивные										
	4	Тяжелые абразивные										

**Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы
№3 «Расчет мощности привода агломерационной конвейерной машины»**

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные для расчета

Исходные данные		Варианты заданий																			
Параметр	Ед. изм.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Число спекательных тележек	шт	72	74	76	78	80	82	84	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72
Максимальная скорость передвижения тележек	м/мин	1,4	2,7	3,5	3,9	4,36	4,82	5,28	5,74	6,2	6,66	7,5	8,34	9,18	10,02	10,86	11,7	11,2	10	9	12
Длина горизонтального участка контура	м	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4	40,4
Радиус траектории движения оси ската на участке подъема	м	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835	1,835
Радиус траектории движения оси ската на участке разгрузки	м	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076	1,076
Вес тележки	кН	19	17,15	18	17,15	19	17,15	18	17,15	16	17,15	15	17,15	19	17,15	18	17,15	20	17,15	22	17,15
Диаметр ролика	мм	260	245	250	240	240	260	240	250	240	260	240	245	240	260	240	250	240	260	240	240
Диаметр цапфы ролика	мм	120	90	100	90	90	110	90	100	90	120	90	95	90	120	90	110	90	120	90	90
Длина пути движения незагруженной тележки по горизонтальному участку	м	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Длина пути движения загруженной тележки над вакуум-камерами спекания	м	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
Длина пути движения загруженной тележки над вакуум-камерами охлаждения	м	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Длина пути движения загруженной тележки после вакуум-камер охлаждения	м	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4
Разряжение в вакуум-камерах спекания	МПа	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007	0,007
Разряжение в вакуум-камерах охлаждения	МПа	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Давление уплотняющих пластин на пластины тележек	МПа	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012
Объемная масса шихты (принимают равной объемной массе агломерата)	т/м ³	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1
Усилие одного торцевого уплотнения, действующее на тележку	кН	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Суммарная ширина уплотняющих пластин (на обе стороны тележки)	мм	180	178	176	174	172	170	172	174	176	178	180	178	176	174	172	170	172	174	176	178
Длина спекательной тележки	м	1,5	1,4	1,3	1,2	1,1	1	1,05	1,1	1,15	1,2	1,25	1,3	1,35	1,4	1,45	1,5	1	1	1	1
Ширина спекательной тележки	м	3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Толщина (высота) слоя шихты в тележке	м	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Коэффициент трения в уплотняющих пластинах		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Коэффициент трения качения роликов по рельсам (направляющим)	мм	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Коэффициент учитывающий трение в ребордах		2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1
Коэффициент трения в подшипниках роликов		0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
КПД (коэффициент полезного действия)		0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65

**Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы
№4 «Проектный расчет мощности привода барабанного смесителя»**

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

Исходные данные		Варианты																								
Параметры	Ед. изм	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
Вес барабана	кН	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320
Вес шихты в барабане	кН	60	62,5	65	67,5	70	72,5	75	77,5	80	82,5	85	87,5	90	92,5	95	97,5	100	103	105	108	110	113	115	118	120
Длина барабана	м	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Диаметр цапфы ролика	мм	140	143	145	148	150	153	155	158	160	163	165	168	170	173	175	178	180	183	185	188	190	193	195	198	200
Радиус банджа	мм	1650	1700	1750	1800	1850	1900	1950	2000	2050	2100	2150	2200	2250	2300	2350	2400	2450	2500	2550	2600	2650	2700	2800	2900	3000
Радиус опорного ролика	мм	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335	340	345	350	355	360	365	370
Радиус барабана	мм	1500	1550	1600	1650	1700	1750	1800	1850	1900	1950	2000	2050	2100	2150	2200	2250	2300	2350	2400	2450	2500	2550	2600	2700	2800
Угловая скорость барабана	рад/с	0,7	0,6	0,65	0,63	0,71	0,75	0,8	0,74	0,74	0,68	0,78	0,82	0,8	0,72	0,74	0,73	0,81	0,8	0,74	0,72	0,81	0,77	0,75	0,8	0,7
Число опорных роликов	шт	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Коэффициент трения подшипников качения		0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Коэффициент трения качения ролика по бандажу	мм	0,1	0,15	0,14	0,12	0,2	0,18	0,14	0,11	0,17	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18	0,19	0,2	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18	0,19	0,2	0,18	0,15
КПД привода		0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,75	0,78	0,85	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7
Объемная масса материала	т/м³	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Угол θ	град	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105
Средняя объемная масса бетонного гарниссажа	т/м³	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Половина центрального угла между роликами	град	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
Угол	град	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Удельное сопротивление резанию для мелкой руды и концентрата	кПа	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Толщина среза одним резцом	м	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Ширина среза одним резцом	м	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
Число резцов в очистном устройстве	шт	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Коэффициент трения покоя при перемешивании материала		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №5 «Оценка статического момента при вращении воронки распределителя шихты двухконусного загрузочного устройства доменной печи»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

Наименование параметра	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Коэффициент сопротивления трению в сальниковых уплотнениях штанг и в подшипнике подпятника	$k=\mu=k_y$		0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Коэффициент трения в подшипниках роликов	μ_1		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Общий КПД	η		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Вес вращающихся деталей воронки	G_d	кН	380	480	500	360	450	600	550	520	350	520
Вес узла малого конуса	G_k	кН	110	150	160	100	130	200	180	165	100	170
Вес шихты	$G_{ш}$	кН	250	350	360	240	320	450	420	370	230	370
Усилие в штанге малого конуса	Q_k	кН	400	500	500	380	475	400	450	520	370	500
Коэффициент удельного сопротивления перемещению воронки по роликами	w	Н/Н	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013
Диаметр беговой дорожки роликового хода в подпятнике	D_3	мм	3,06	3,5	3,6	3	3,3	3,5	3,2	3,5	2,8	3,7
Средний диаметр роликового хода в подпятнике	D	мм	310	350	360	300	320	400	380	350	300	380
Наружный диаметр вращающейся воронки	D_5	мм	2,4	3	3,2	2,3	2,8	3,2	2,8	3,1	2,2	3
Высота сальника	h	мм	280	320	300	250	300	350	350	320	250	300
Давление газа под колошником	p		0,1	0,15	0,2	0,25	0,1	0,15	0,2	0,25	0,1	0,15
Диаметр начальной окружности зубчатого венца	D_6	мм	3650	3700	3450	3670	3770	5470	4540	3450	3670	3770
Диаметр центрирующего ролика	D_2	м	0,3	0,32	0,35	0,38	0,4	0,7	0,6	0,35	0,38	0,4
Диаметр поверхности катания венца по центрирующим роликам	D_4	м	3,6	3,65	3,4	3,45	3,6	5,36	4,37	3,4	3,45	3,6
Диаметр цапфы ролика по венцу	d_2	м	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,15	0,12	0,08	0,09	0,1

Наименование параметра	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Коэффициент сопротивления трению в сальниковых уплотнениях штанг и в подшипнике подпятника	$k=\mu=k_y$		0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Коэффициент трения в подшипниках роликов	μ_1		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Общий КПД	η		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Вес вращающихся деталей воронки	G_d	кН	450	520	360	450	600	380	480	350	520	480
Вес узла малого конуса	G_k	кН	150	180	100	130	200	110	150	100	170	150
Вес шихты	$G_{ш}$	кН	350	380	240	320	450	250	350	230	370	350
Усилие в штанге малого конуса	Q_k	кН	400	520	380	475	400	400	500	370	500	500
Коэффициент удельного сопротивления перемещению воронки по роликами	w	Н/Н	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014
Диаметр беговой дорожки роликового хода в подпятнике	D_3	мм	3,2	3,4	3	3,3	3,5	3,06	3,5	2,8	3,7	3,5
Средний диаметр роликового хода в подпятнике	D	мм	350	350	300	320	400	310	350	300	380	350
Наружный диаметр вращающейся воронки	D_5	мм	2,8	3	2,3	2,8	3,2	2,4	3	2,2	3	3
Высота сальника	h	мм	280	320	250	300	350	280	320	250	300	320
Давление газа под колошником	p		0,2	0,25	0,25	0,1	0,15	0,1	0,15	0,1	0,15	0,15
Диаметр начальной окружности зубчатого венца	D_6	мм	5470	4540	3670	3770	5470	3650	3700	3670	3770	3700
Диаметр центрирующего ролика	D_2	м	0,7	0,6	0,38	0,4	0,7	0,3	0,32	0,38	0,4	0,32
Диаметр поверхности катания венца по центрирующим роликам	D_4	м	5,36	4,37	3,45	3,6	5,36	3,6	3,65	3,45	3,6	3,65
Диаметр цапфы ролика по венцу	d_2	м	0,15	0,12	0,09	0,1	0,15	0,06	0,07	0,09	0,1	0,07

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №6 «Расчет мощности механизма выталкивания леточной массы электропушки»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

№ п/п	Наименование параметра	Обозначение	Единица измерения	Вариант									
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Диаметр отверстия носка	d	м	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
2	Угол подъема винтовой линии	α	град	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
3	Угол трения в винтовой паре	ρ_0	град	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	Угловая скорость двигателя	ω	рад/с	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
5	Общий КПД механизма	η		0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42
6	Допускаемый коэффициент перегрузки двигателя	λ		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
7	Давление леточной массы на поршень	p	МПа	2,5	3	2,8	2,7	2,6	3,1	3,2	2,4	2,3	3,3
8	Скорость выхода массы из носка	$V_{\text{вх}}$	м/с	0,45	0,44	0,43	0,46	0,44	0,45	0,43	0,46	0,44	0,43
9	Диаметр поршня	D	м	0,55	0,5	0,6	0,5	0,65	0,45	0,45	0,55	0,5	0,6
10	Ход поршня		м	1,26	1,3	1,2	1,3	1,2	1,4	1,4	1,4	1,3	1,2
11	Передаточное число механизма	u		17,8	14	16	14	12	18	20	15	16	17
12	Средний диаметр резьбы винта	$d_{\text{ср}}$	мм	155	150	160	150	155	160	150	155	160	155
13	Угловое ускорение ротора	ϵ	рад/с ²	50	50	50	55	50	50	55	45	45	40
14	Коэффициент учета момента инерции всех вращающихся масс механизма	δ		1,5	1,2	1,3	1,4	1,5	1,5	1,2	1,3	1,4	1,5
15	Момент инерции масс на валу двигателя	J	кг·м ²	1,2	1,1	1,3	1,4	1,5	1,6	1,2	1,3	1,4	1,5
№ п/п	Наименование параметра	Обозначение	Единица измерения	Вариант									
				11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	Диаметр отверстия носка	d	м	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
2	Угол подъема винтовой линии	α	град	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
3	Угол трения в винтовой паре	ρ_0	град	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	Угловая скорость двигателя	ω	рад/с	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
5	Общий КПД механизма	η		0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42
6	Допускаемый коэффициент перегрузки двигателя	λ		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
7	Давление леточной массы на поршень	p	МПа	3,4	3,5	2,6	3,1	3	2,8	2,3	3,3	3	2,6
8	Скорость выхода массы из носка	$V_{\text{вх}}$	м/с	0,45	0,46	0,44	0,45	0,44	0,43	0,44	0,43	0,44	0,44
9	Диаметр поршня	D	м	0,55	0,5	0,65	0,45	0,5	0,6	0,5	0,6	0,5	0,65
10	Ход поршня		м	1,1	1,1	1,2	1,4	1,3	1,2	1,3	1,2	1,3	1,2
11	Передаточное число механизма	u		14	16	12	18	14	16	16	17	14	12
12	Средний диаметр резьбы винта	$d_{\text{ср}}$	мм	150	165	155	160	150	160	160	155	150	155
13	Угловое ускорение ротора	ϵ	рад/с ²	50	55	50	50	50	50	45	40	50	50
14	Коэффициент учета момента инерции всех вращающихся масс механизма	δ		1,2	1,3	1,5	1,5	1,2	1,3	1,4	1,5	1,2	1,5
15	Момент инерции масс на валу двигателя	J	кг·м ²	1,6	1,2	1,5	1,6	1,1	1,3	1,4	1,5	1,1	1,5

Перечень теоретических вопросов к экзамену (семестр 6):

1. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию, машинам и агрегатам сталеплавильного производства.
2. Организация процесса проектирования-конструирования и освоения оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
3. Стадии и этапы разработки конструкторской документации оборудования машин сталеплавильного производства.
4. Методика конструирования оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
5. Задачи конструирования, общие сведения о оборудовании машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
6. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
7. Проектирование кислородно-конвертерных цехов. Основные положения.
8. Назначение и оборудование пролетов ККЦ?
9. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ККЦ.
10. Оборудование загрузочного пролета ККЦ
11. Оборудование ковшевого пролета ККЦ.
12. Выбор агрегатов, машин и оборудования в ковшевом пролете ККЦ?
13. Выбор агрегатов, машин и оборудования в конвертерном пролете ККЦ?
14. Выбор агрегатов, машин и оборудования в загрузочном пролете ККЦ?
15. Выбор агрегатов, машин и оборудования в миксерном отделении ККЦ?
16. Конструкции оборудования конвертера?
17. Конструкции оборудования для подачи кислорода в конвертер?
18. Конструкции оборудования механизма поворота конвертера?
19. Проектирование электросталеплавильных цехов (ЭСПЦ). Основные положения.
20. Назначение и оборудование пролетов ЭСПЦ?
21. Дуговые сталеплавильные печи. Основные элементы.
22. Дуговые сталеплавильные печи. Расчет основных узлов и элементов.
23. Дуговые сталеплавильные печи. Гидравлический и пневматический привод.
24. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ЭСПЦ.
25. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – подсистема стальковш - кристаллизатор.
26. Конструкции стенов для перемещения стальковшей.
27. Конструкции сталеразливочного ковша.
28. Конструкции промежуточного ковша.
29. Конструкции кристаллизаторов.
30. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – зона вторичного охлаждения.
31. Конструкции элементов роликовой проводки.
32. Конструкции систем «мягкого обжата».
33. Конструкции затравок.
34. Конструкции тянуще-правильных машин.
35. Конструкции машин газовой резки.
36. Конструкции транспортного оборудования ЗВО.
37. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения.
38. Расчет и конструирование машин внепечной обработки стали (ВПО).
39. Литейно-прокатные модули.

Перечень теоретических вопросов к экзамену:

1. Прокатный стан. Основное и вспомогательное оборудование.
2. Прокатная клеть. Устройство прокатной клетки. Основные узлы и механизмы.

3. Рабочая (главная) линия прокатки. Основные схемы и состав оборудования.
4. Прокатные валки. Назначение, конструкции, материалы и качество валков.
5. Подшипники прокатных валков. Назначение, устройство и типы подшипников. Подшипники скольжения жидкостного трения.
6. Нажимные механизмы. Назначение, типы и устройство.
7. Уравновешивающие устройства. Назначение, типы и конструкции.
8. Шпиндели. Назначение, виды и конструкции.
9. Шестеренные клетки и редукторы. Назначение и устройство.
10. Рольганги. Назначение и конструкция рольгангов.
11. Манипуляторы и кантователи. Назначение, схемы механизмов.
12. Холодильники и шлепперы. Назначение и конструкции.
13. Моталки для сматывания горячих и холодных полос. Назначение и конструкции.
14. Перспективы развития прокатных станов.
15. Технология и оборудование стана 5000 ОАО ММК.
16. Методика расчета основных параметров очага деформации при прокатке.
17. Методика расчета усилия, момента и мощности прокатки.
18. Основные понятия теории надежности и их математическая формализация.
19. Общая концепция расчета показателей параметрической надежности нагруженных деталей.
20. Методология аналитического расчета надежности технических объектов по различным критериям
21. Основные этапы оценки надежности деталей по критериям статической прочности.
22. . Основные этапы оценки надежности деталей по критериям кинетической прочности
23. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию статической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл).
24. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию кинетической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл).
25. Методика расчета показателей надежности лопасти шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности.
26. Методика расчета показателей надежности вилки шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности.
27. Оценка надежности подшипников качения прокатных валков по критерию динамической грузоподъемности.
28. Методика расчета показателей надежности моторной муфты главного привода по критерию несущей способности.
29. Методика оценки надежности двигателя при кратковременной прокатке полосы на заправочной скорости по критерию несущей способности.
30. Методика оценки надежности двигателя при длительной прокатке полосы с максимальной скоростью по критерию несущей способности.

Темы практических занятий

1. Изучение конструкции машин и механизмов сталеплавильных цехов по чертежам с составлением кинематических схем силового взаимодействия элементов.
2. Изучение конструкции машин и механизмов МНЛЗ по чертежам с составлением кинематических схем и схем силового взаимодействия элементов.
3. Изучение машин и агрегатов ККЦ и ЭСПЦ.
4. Расчет и конструирование сталеплавильных агрегатов.
5. Расчет и конструирование элементов и систем машин непрерывного литья заготовок.

Темы лабораторных занятий

Для изучения дисциплины предусмотрены **лабораторные** занятия

1. Вводное занятие. Проведение инструктажа о правилах ТБ при проведении лабораторных работ в лаборатории ММ. Проведение обзора по лабораторным установкам, используемым в данной дисциплине.
2. Изучение устройства литейного крана на модели
3. Изучение устройства сталеразливочного ковша на модели
4. Изучение устройства напольной завалочной машины на модели
5. Изучение устройства оборудования МНЛЗ на модели
6. Изучение устройства оборудования электропечи на модели

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
УК-1: Способен осуществлять критический анализ проблемных ситуаций на основе системного подхода, вырабатывать стратегию действий		
УК-1.1	Анализирует проблемную ситуацию как систему, выявляя ее составляющие и связи между ними	Перечень теоретических вопросов к зачету: 1. Методология проектирования периодичности ТОиР металлургических агрегатов. 2. Этапы проектирования технических объектов. 3. Методика оценки работоспособности деталей и узлов по критериям прочности. 4. Методика расчета среднего ресурса трибосопряжений металлургических агрегатов. 5. Назначение, конструкция и принцип работы толкателя вагонов. Основные механизмы толкателя. 6. Методика проектного расчета мощности привода вращения барабанного окомкователя шихты. 7. Методика проектного расчета мощности привода пластинчатого питателя. Методика оценки работоспособности деталей и узлов питателя по различным критериям работоспособности.
УК-1.2	Критически оценивает надежность источников информации, работает с противоречивой информацией из разных источников, определяет пробелы в информации, необходимой для решения проблемной ситуации, и проектирует	1. Назначение, конструкция и принцип работы толкателя вагонов. Основные механизмы толкателя. 2. Подходы к выбору материалов для изготовления деталей механического оборудования. 3. Применение МКЭ для оценки работоспособности деталей и узлов механического оборудования.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	процессы по их устранению	4. Устройство агломерационной фабрики. 5. Методика проектного расчета мощности привода агломашины. 6. Типы и конструкции вагоноопрокидывателей. 7. Расчет на прочность основных деталей и узлов пластинчатых питателей. 8. Вагон-весы. Назначение, конструкция и принцип работы. Основные механизмы вагонов-весов. 9. Назначение, конструкция и принцип работы грохотов. 10. Барабанные смесители и окомкователи шихты. 11. Чашевые окомкователи шихты. Примерные задачи на экзамене <i>Порядок расчета механизма передвижения металлургического крана. Привести расчетную схему для определения нагрузок на крановые колеса крана</i>
УК-1.3	Разрабатывает и содержательно аргументирует стратегию решения проблемной ситуации на основе системного и междисциплинарного подходов; строит сценарии реализации стратегии, определяя возможные риски и предлагая пути их устранения	1. Боковые подъемно-поворотные вагоноопрокидыватели. 2. Классификация вагоннопрокидывателей. 3. Питатели постели и шихты агломерационных машин. 4. Машины для дробления и измельчения материалов. Назначение, конструкция и принцип работы. 5. Магнитно-импульсная система очистки вагонов. 6. Назначение, классификация и принципы конструирования грейферных кранов. 7. Назначение, классификация и принципы конструирования штабелеукладчиков. 8. Бункерные устройства. 9. Назначение, классификация и принципы конструирования ленточных конвейеров. 10. Классификация щековых дробилок. Особенности проектирования щековых

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		дробилок с простым движением щеки. 11. Типы и устройство литейных дворов. 12. Принцип работы и устройство агломашины. Методика проектного расчета мощности привода. Правила составления ремонтного цикла. 13. Типы и конструкции грохотов для отсева кокса. 14. Классификация щековых дробилок. Особенности проектирования щековых дробилок со сложным движением щеки. 15. Типы вагоноопрокидывателей. Передвижной башенный вагоноопрокидыватель. Общее устройство и принцип работы. 16. Передвижной роторный вагоноопрокидыватель. Принцип его работы. Устройство механизма кантования. 17. Назначение, конструкция и принцип работы 4-х валковой коксодробилки. 18. Расчет мощности привода барабанного смесителя. 19. Выбор конструктивной схемы при проектировании роторной дробилки. 20. Выбор схемы привода валков при проектировании двухвалковых дробилок. 21. Методика проектного расчета мощности привода шаровой мельницы.
ПК-1: Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпуску горячекатаного проката и инжиниринга технологических процессов		
ПК-1.1	Устанавливает основные требования к технологическому оборудованию для производства горячекатаного проката и возможность его модернизации	1. Прокатная клеть. Устройство прокатной клетки. Основные узлы и механизмы. 2. Рабочая (главная) линия прокатки. Основные схемы и состав оборудования. 3. Прокатные валки. Назначение, конструкции, материалы и качество валков. 4. Подшипники прокатных валков. Назначение, устройство и типы подшипников. Подшипники скольжения жидкостного трения. 5.
ПК-1.2	Обеспечивает стабильность технологического процесса производства горячекатаного проката; принимает решения	1. Нажимные механизмы. Назначение, типы и устройство. 2. Уравновешивающие устройства. Назначение, типы и конструкции. 3. Шпиндели. Назначение, виды и конструкции.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	о требуемых регламентируемых корректировках на основе контроля текущих отклонений от заданных величин параметров и производственных	4. Шестеренные клетки и редукторы. Назначение и устройство. 5. Рольганги. Назначение и конструкция рольгангов. Примерная задача на экзамене: <i>Определить основные параметры механизма подъема электродов дуговой сталеплавильной печи (ДСП-180).</i>
ПК-1.3	Осуществляет контроль качества горячекатаного проката на стадиях технологического процесса и готовой продукции	1. Манипуляторы и кантователи. Назначение, схемы механизмов. 2. Холодильники и шлепперы. Назначение и конструкции. 3. Моталки для сматывания горячих и холодных полос. Назначение и конструкции. 4. Перспективы развития прокатных станов. 5. Технология и оборудование стана 5000 ОАО ММК. 6. Методика расчета основных параметров очага деформации при прокатке. 7. Методика расчета усилия, момента и мощности прокатки.
ПК-2: Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпуску холоднокатаного листа и инжиниринга технологических процессов		
ПК-2.1	Устанавливает основные требования к технологическому оборудованию для производства холоднокатаного листа и возможность его модернизации	31. Методика расчета основных параметров очага деформации при прокатке. 32. Методика расчета усилия, момента и мощности прокатки. 33. Основные понятия теории надежности и их математическая формализация. 34. Общая концепция расчета показателей параметрической надежности нагруженных деталей. 35. Методология аналитического расчета надежности технических объектов по различным критериям 36. Основные этапы оценки надежности деталей по критериям статической прочности. 37.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-2.2	Обеспечивает стабильность технологического процесса производства холоднокатаного листа; принимает решения о требуемых регламентируемых корректировках на основе контроля текущих отклонений от заданных величин параметров и производственных показателей	1. Основные этапы оценки надежности деталей по критериям кинетической прочности 2. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию статической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл). 3. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию кинетической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл). 4. Методика расчета показателей надежности лопасти шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности. 5. Методика расчета показателей надежности вилки шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности. 6.
ПК-2.3	Осуществляет контроль качества холоднокатаного листа на стадиях технологического процесса и готовой продукции	1. Оценка надежности подшипников качения прокатных валков по критерию динамической грузоподъемности. 2. Методика расчета показателей надежности моторной муфты главного привода по критерию несущей способности. 3. Методика оценки надежности двигателя при кратковременной прокатке полосы на заправочной скорости по критерию несущей способности. 4. Методика оценки надежности двигателя при длительной прокатке полосы с максимальной скоростью по критерию несущей способности.
ПК-3: Способен определять организационные и технические меры по выпуску метизной продукции производственными подразделениями		
ПК-3.1	Контролирует текущие отклонения от заданных параметров и показателей процессов производства метизной продукции и графика выпуска готовой продукции	1. Состав волочильного стана однократного волочения. 2. Волочильный инструмент применяемый на однократных волочильных станах. 3. Барабаны какого типа применяются на однократных волочильных станах? 4. Способы крепления проволоки к натяжному барабану?

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-3.2	Анализирует изменения показателей технологических процессов производства метизной продукции	1. Методика оценки мощности привода. 2. Методика расчета усилия волочения для станов без скольжения. 3. Оценка работоспособности и ресурса элементов привода натяжного барабана. 4. Конструкции основных деталей и узлов стана.
ПК-3.3	Принимает решения о регламентируемых корректировках технологических процессов производства метизной продукции	1. Состав волочильного стана многократного волочения. 2. Волочильный инструмент применяемый на многократных волочильных станах. 3. Барабаны какого типа применяются на многократных волочильных станах? 4. Способы крепления проволоки к натяжному барабану? 5. Мыло используемое для мокрого волочения.
ПК-3.4	Ведет на бумажных и (или) электронных носителях учетную и технологическую документацию цеха по производству метизной продукции	1. Методика оценки мощности привода. 2. Методика расчета усилия волочения. 3. Оценка работоспособности и ресурса элементов привода натяжного барабана.
ПК-5: Способен определять организационные и технические меры по внепечной обработке стали в ковше		
ПК-5.1	Анализирует ход и результаты обработки стали в смену, проводит техническую диагностику оборудования для внепечной обработки металла	1. Сталевоз, устройство и принцип работы. 2. Какие машины применяют для ремонта (подачи огнеупорных материалов, торкретирования и ломки изношенной футеровки) конвертеров? 3. Какие машины применяют для ремонта сталеразливочных ковшей, сборки и сушки стопоров? 4. В чем сущность процесса вакуумирования стали, какое для этого применяется оборудование и как оно работает?

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-5.2	Решает профессиональные задачи по планированию производственных заданий и корректировке процессов внепечной обработке стали в ковше с обоснованием принятых технических и технологических мер	1. Какие способы хранения и доставки чугуна в сталеплавильные цехи применяют в настоящее время? 2. Как устроено миксерное отдаление? 3. Конструкции стационарного миксера. 4. Как рассчитывают мощность электропривода механизма поворота миксера? 5. Конструкция передвижных миксеров (миксерных чугуновозов) большой емкости (до 600 т).
ПК-5.3	Контролирует технологические процессы внепечной обработки металла, состояние технологического оборудования.	1. Как рассчитывают момент сопротивления вращению колонны крановой завалочной машины? 2. Как рассчитывают мощность двигателя механизма подъема колонны крановой завалочной машины? 3. Какие машины применяют для загрузки электропечей шлакообразующими материалами? 4. Как рассчитать ленточный бросковый механизм машины для заправки электропечи при горячем ремонте?
ПК-6: Способен определять организационные и технические меры для непрерывной разливки стали		
ПК-6.1	Оценивает параметры процесса разливки и состояние технологического оборудования	1. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – подсистема стальковш - кристаллизатор. 2. Конструкции стендов для перемещения стальковшей. 3. Конструкции сталеразливочного ковша. 4. Конструкции промежуточного ковша. Задание на курсовой проект: Тема курсового проекта данной дисциплины: «Проектирование стенда для

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		перемещения сталеразливочного ковша сортовой МНЛЗ» Курсовой проект заключается в проектном и проверочном расчетах основных механизмов машины сталеплавильного производства, например, станда для транспортирования сталеразливочного ковша, компоновке стандаи. Требуется разработать: Расчетно-пояснительную записку – до 35 стр. Чертеж общего вида станда – А1; Сборочный чертеж механизма передвижения-А1; Рабочие чертежи элементов выбранного механизма – А3.
ПК-6.2	Решает задачи, связанные с получением и передачей информации о состоянии оборудования, его неисправностях и мерах по их устранению, с согласованием и синхронизацией графиков поставки металла, эксплуатации оборудования в соответствии с сортаментом стали, смены задания, принимает решения по корректировке процесса разливки	1. Конструкции кристаллизаторов. 2. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – зона вторичного охлаждения. 3. Конструкции элементов роликовой проводки. 4. Конструкции систем «мягкого обжатия». 5. Конструкции затравок. 6. Конструкции тянуще-правильных машин. 7. Конструкции машин газовой резки. 8. Конструкции транспортного оборудования ЗВО. 9. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения. Задание на курсовой проект: Тема курсового проекта данной дисциплины типовой, и заключается в названии «Проектирование тележки для перемещения промежуточного ковша сортовой МНЛЗ»

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		Курсовой проект заключается в проектном и проверочном расчетах механизмов машины сталеплавильного производства, например, тележки для транспортирования промежуточного ковша, компоновке тележки. Требуется разработать: Расчетно-пояснительную записку – до 50 стр. Чертеж общего вида тележки – А1; Сборочный чертеж механизма передвижения-А1; Рабочие чертежи элементов выбранного механизма – А3.
ПК-6.3	Контролирует состояние основного и резервного оборудования для разливки стали и его готовность для проведения адъюстажных работ	1. Конструкции затравок. 2. Конструкции тянуще-правильных машин. 3. Конструкции машин газовой резки. 4. Конструкции транспортного оборудования ЗВО. 5. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения. 6. Расчет и конструирование машин внепечной обработки стали (ВПО). 7. Литейно-прокатные модули.
ПК-7: Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по внепечной обработке стали		
ПК-7.1	Решает производственные вопросы, связанные с ведением технологического процесса, разработкой и обоснованием принятых технических и технологических мер по устранению нарушений правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования.	40. , машин и оборудования в конвертерном пролете ККЦ? 41. Выбор агрегатов, машин и оборудования в загрузочном пролете ККЦ? 42. Выбор агрегатов, машин и оборудования в миксерном отделении ККЦ? 43. Конструкции оборудования конвертера? 44. Конструкции оборудования для подачи кислорода в конвертер? 45. Конструкции оборудования механизма поворота конвертера?
ПК-7.2	Оценивает текущую производственную ситуацию, параметры и показатели технологических процессов внепечной обработки стали, проводит	1. Дуговые сталеплавильные печи. Основные элементы. 2. Дуговые сталеплавильные печи. Расчет основных узлов и элементов.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	техническую диагностику оборудования для внепечной обработки	3. Дуговые сталеплавильные печи. Гидравлический и пневматический привод. 4. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ЭСПЦ. 5. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – подсистема сталковш - кристаллизатор. 6. Конструкции стендов для перемещения сталковшей. 7. Конструкции сталеразливочного ковша. 8. Конструкции промежуточного ковша. 9. Конструкции кристаллизаторов. 10. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – зона вторичного охлаждения. 11.
ПК-7.3	Контролирует технологические процессы внепечной обработки стали	1. Конструкции элементов роликовой проводки. 2. Конструкции систем «мягкого обжатия». 3. Конструкции затравок. 4. Конструкции тянуще-правильных машин. 5. Конструкции машин газовой резки. 6. Конструкции транспортного оборудования ЗВО. 7. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения. 8. Расчет и конструирование машин внепечной обработки стали (ВПО). 9. Литейно-прокатные модули.
ПК-15: Способен выполнять диагностирование технологических комплексов литейного производства		
ПК-15.1	Применяет табличные процессоры и пакеты прикладных программ статистического анализа для статистического анализа данных о неисправностях и сбоях в работе литейных комплексов и результатов диагностики литейных	10. , машин и оборудования в конвертерном пролете ККЦ? 11. Выбор агрегатов, машин и оборудования в загрузочном пролете ККЦ? 12. Выбор агрегатов, машин и оборудования в миксерном отделении ККЦ? 13. Конструкции оборудования конвертера? 14. Конструкции оборудования для подачи кислорода в конвертер? 15. Конструкции оборудования механизма поворота конвертера?

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	комплексов	
ПК-15.2	Выявляет, анализирует и определяет причины возникновения дефектов отливок и литейных форм, стержней, получаемых на литейных комплексах	1. Непрерывная разливка стали, технология, оборудование. 2. Строение стального слитка, процесс кристаллизации слитка в изложницы. 3. Литейные свойства сплавов – жидкотекучесть, усадка, их характеристика. 4. Модельный комплект для получения отливок в песчаных формах, его характеристика. 5.
ПК-15.3	Систематизирует, статистически обрабатывает и анализирует данные по результатам диагностики литейных машин и узлов	1. Формовочные и стержневые смеси, их состав и требования, предъявляемые к ним. 2. Последовательность изготовления литейных форм при ручной формовке, их заливка, охлаждение, выбивка и очистка отливок. 3. Изготовление отливок по выплавляемым моделям, технологическая последовательность, достоинства способа. 4. Сущность способа литья в оболочковые формы, достоинства и недостатки, области применения. 5.
ПК-15.4	Вносит изменения и оформляет документацию	1. Сущность способа литья в кокили, технологические особенности, достоинства и недостатки, области применения. 2. Сущность способа литья под давлением, устройство машин, достоинства и недостатки, области применения. 3. Сущность процесса изготовления отливок центробежным литьем, устройство машин, достоинства и недостатки, области применения. 4. Сущность обработки металлов давлением, классификация процессов.

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Примерная структура и содержание пункта:

Промежуточная аттестация по дисциплине «Механическое оборудование металлургических заводов» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме экзамена.

Экзамен по данной дисциплине проводится в устной форме по экзаменационным билетам, каждый из которых включает 2 теоретических вопроса.

Показатели и критерии оценивания экзамена:

– на оценку **«отлично»** (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно выполняет практические задания, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

– на оценку **«хорошо»** (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

– на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенций: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.