

Документ подписан простой электронной подписью.
Информация о владельце:

ФИО: Игнатенко Виталий Иванович

Должность: Проректор по образовательной деятельности и молодёжному образованию

Дата подписания: 19.04.2023 08:34:54

Уникальный программный ключ:

a49ae343af5448d45d7e3e1e499659da8109ba78

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение

высшего образования

«Заполняемый государственный университет им. Н.М. Федоровского»

(ЗГУ)

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по ОД

Игнатенко В.И.

Технологические линии и комплексы металлургических производств

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой	Технологические машины и оборудование	
Учебный план	28.04.2022. бак.-очн. 15.03.02_ММ-2019.plx Направления подготовки 15.03.02 "Технологические машины и оборудование" Профиль подготовки "Металлургические машины и оборудование"	
Квалификация	бакалавр	
Форма обучения	очная	
Общая трудоемкость	4 ЗЕТ	
Часов по учебному плану	144	Виды контроля в семестрах: экзамены 6
в том числе:		
аудиторные занятия	64	
самостоятельная работа	26	
часов на контроль	54	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	6 (3.2)		Итого	
	16			
Неделя	16			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп
Лекции	32	32	32	32
Практические	32	32	32	32
В том числе инт.	14	14	14	14
Итого ауд.	64	64	64	64
Контактная работа	64	64	64	64
Сам. работа	26	26	26	26
Часы на контроль	54	54	54	54
Итого	144	144	144	144

Программу составил(и):

к.т.н. зав. кафедрой С.С. Пилипенко _____

Согласовано:

д.т.н профессор А.П. Потапенков _____

Рабочая программа дисциплины

Технологические линии и комплексы металлургических производств

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования по направлению подготовки 15.03.02 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ (уровень бакалавриата) (приказ Минобрнауки России от 20.10.2015 г. № 1170)

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологические машины и оборудование

Протокол от 30.05.2020г. № 10

Срок действия программы: уч.г.

Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко __ _____ 2021 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2021-2022 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2021 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко __ _____ 2022 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2022-2023 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2022 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко __ _____ 2023 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2023-2024 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2023 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко __ _____ 2024 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2024-2025 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2024 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1	Сформировать у студентов знания о современных технологических линиях и комплексах при производстве металлургической продукции, а также ознакомить студентов с технологическими процессами при производстве черных и цветных металлов.
1.2	Задачи дисциплины:
1.3	• изучить виды технологических процессов при производстве чёрных и цветных металлов;
1.4	• приобрести навыки по эффективному использованию технологических линий и комплексов на металлургических предприятиях;
1.5	• осуществлять высококвалифицированный контроль за параметрами технологических процессов и правильной эксплуатацией оборудования при производстве металлов.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Цикл (раздел) ООП:		Б1.Б
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Построение планировочных решений по размещению оборудования в металлургических цехах, изображения, надписи, обозначения. Основные положения ЕСКД.	
2.1.2	Алгебраические выражения. Уравнения. Тригонометрия. Статистические данные и информатика. Элементы математического анализа. Кинематика. Законы Ньютона. Работа и механическая энергия. Металлические материалы. Технология термической обработки стали.	
2.1.3	Производство чёрных и цветных металлов. Основы литейного производства. Обработка металлов давлением. Основы сварочного производства.	
2.1.4	Компьютерная графика	
2.1.5	Технология конструкционных материалов	
2.1.6	Материаловедение	
2.1.7	Основы проектирования	
2.1.8	Математический анализ	
2.1.9	Начертательная геометрия и инженерная графика	
2.1.10	Аналитическая геометрия и линейная алгебра	
2.1.11	Компьютерная графика	
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	
2.2.1	Металлургические машины и оборудование	
2.2.2	Металлорежущее оборудование	
2.2.3	Трение и износ машин	

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ОПК-5: способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности

Знать:**Уметь:****Владеть:**

ПК-6: способностью разрабатывать рабочую проектную и техническую документацию, оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам

Знать:

Уровень 1	общую характеристику цехов и основного оборудования при производстве меди и никеля на предприятиях ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
Уровень 2	общую характеристику цехов и основного оборудования на металлургических предприятиях по производству стали, меди и никеля в рассматриваемых по дисциплине примерах.
Уровень 3	общую характеристику цехов и основного оборудования при производстве и обработке металлов давлением в рассматриваемых в курсе примерах металлургических предприятий.

Уметь:

Уровень 1	рассчитывать производительность и количество основного оборудования в цехах предприятий для ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
-----------	---

Уровень 2	рассчитывать производительность и количество основного оборудования в цехах металлургических предприятий по производству стали, меди и никеля в рассматриваемых по дисциплине примерах.
Уровень 3	рассчитывать производительность и количество основного оборудования в цехах по производству стали, меди и никеля в рассматриваемых в курсе примерах металлургических предприятий.
Владеть:	
Уровень 1	методами расчета производительности и количества оборудования в цехах предприятий ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
Уровень 2	методиками расчета производительности и количества основного оборудования металлургических предприятий по производству стали, меди и никеля в рассматриваемых по дисциплине примерах.
Уровень 3	методиками расчета производительности и количества основного оборудования в цехах по производству и обработке металлов в рассматриваемых в курсе примерах металлургических предприятий.

ПК-11: способностью проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умением осваивать вводимое оборудование

Знать:	
Уровень 1	основы организации производственных процессов и аппаратурно–технологические схемы в цехах для обогащения и производства меди и никеля в ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
Уровень 2	основы организации производственных процессов и аппаратурно–технологические схемы в цехах предприятий по производству чугуна, стали, меди и никеля.
Уровень 3	основы организации производственных процессов и аппаратурно–технологические схемы в цехах предприятий по производству и обработке давлением металлов и сплавов.
Уметь:	
Уровень 1	производить выбор технологического оборудования и его размещения на планировочном решении цехов для обогащения и производства меди и никеля в ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
Уровень 2	производить выбор технологического оборудования и его размещения на планировочном решении в цехах предприятий для производства стали, меди и никеля.
Уровень 3	производить выбор технологического оборудования и его размещения на планировочном решении в цехах предприятий для производства и обработки металлов давлением.
Владеть:	
Уровень 1	методикой сбора и анализа информационных данных при выборе технологических процессов и конструкций оборудования для проектирования участков, и цехов в ЗФ ПАО ГМК «Норильский никель».
Уровень 2	методикой сбора и анализа информационных данных при выборе технологии и конструкции оборудования для проектирования участков и цехов предприятий по производству стали, меди и никеля в РФ.
Уровень 3	методикой сбора и анализа информационных данных при выборе технологии и конструкции оборудования для проектирования участков и цехов предприятий по производству и обработке металлов давлением.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	- Основы организации и производства работ на технологических линиях и комплексах металлургического производства.
3.1.2	- Организацию и производства работ по техническому контролю при ведении технологического процесса.
3.1.3	- Состав технической документации технологических линий и комплексов;
3.1.4	- Назначение и технические возможности составляющих агрегатов в той или иной технологической линии, возможность их альтернативной замены другим оборудованием.
3.2	Уметь:
3.2.1	- составлять техническую документацию (графики работ, заявки на оборудование, инструкции, технологические карты и др.);
3.2.2	- анализировать необходимую техническую информацию для возможной корректировки технологического процесса и показателей работы оборудования;
3.2.3	- осуществлять экспертизу технической документации, надзор и контроль за состоянием и эксплуатацией оборудования;
3.2.4	- способствовать рациональному использованию природных ресурсов, энергии, материалов;
3.2.5	- консультировать по вопросам разработки прогрессивных технологических линий и комплексов.
3.3	Владеть:
3.3.1	- расчёта по выбору необходимого количества оборудования, его производительности и энергосиловых параметров для технологических линий и комплексов в металлургии;
3.3.2	- управления параметрами технологического процесса технологической линии или комплекса при производстве металлургической продукции.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)							
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Инте ракт.	Примечание
	Раздел 1.						
1.1	Металлургия - одна из основных отраслей в промышленности России /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л1.2 Л1.3Л2.4	0	
1.2	Технологические линии и комплексы процесса обогащения медно-никелевых руд /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	
1.3	Технологические линии и аппаратные комплексы в металлургии меди /Лек/	6	4	ПК-6 ПК-11	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
1.4	Технологические линии и аппаратные комплексы в металлургии никеля /Лек/	6	4	ПК-6 ПК-11	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
1.5	Технологические линии и аппаратные комплексы в металлургии титана, магния, алюми-ния /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л1.1	0	
1.6	Технологические линии и аппаратные комплексы для разливки цветных и чёрных металлов. /Лек/	6	4	ПК-6 ПК-11	Л1.1 Л1.2Л2.6	2	
1.7	Технологические линии и комплксы обжимных прокатных станов /Лек/	6	4	ПК-6 ПК-11	Л2.5	0	
1.8	Технологические линии и аппаратные комплексы для производства листопрокатной продукции /Лек/	6	4	ПК-6 ПК-11	Л2.5	0	
1.9	Технологические линии и аппаратные комплексы при производстве сортового проката и проволоки /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л2.5	2	
1.10	Технологические линии и аппаратные комплексы для прессования изделий из металлов и сплавов /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л1.1Л2.3	0	
1.11	Вспомогательные технологические линии и аппаратные комплексы прокатных цехов /Лек/	6	2	ПК-6 ПК-11	Л2.1 Л2.5	0	
1.12	Расчёт годовой производительности обогатительной фабрики. Выбор оборудования и расчёт его производительности для технологической линии дробления. /Пр/	6	1	ПК-6 ПК-11	Л1.2 Л1.3Л2.4	0	
1.13	Определение количества оборудования и его производительности для технологических линий получения электролитной меди /Пр/	6	3	ПК-6 ПК-11	Л1.3Л2.4 Л2.5	0	
1.14	Выбор технологического комплекса для непрерывной разливки металла, расчёт производительности и количества машин НЛЗ /Пр/	6	8	ПК-6 ПК-11	Л2.2	4	
1.15	Определение производительности технологических линий для производства горячекатаных и холоднокатаных полос и листов /Пр/	6	8	ПК-6 ПК-11		4	
1.16	Выбор и расчёт производительности оборудования для технологических линий по производству сортовых профилей и проволоки. /Пр/	6	6	ПК-6 ПК-11		2	
1.17	Определение количества и производительности вспомогательного оборудования прокатных цехов /Пр/	6	6	ПК-6 ПК-11	Л2.5	0	
1.18	Изучение теоретического материала /Ср/	6	26	ПК-6 ПК-11	Л1.3Л2.1 Л2.2 Л2.3 Л2.4 Л2.5 Л2.6	0	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

1. Общие сведения о цветной металлургии.
2. Характеристика и классификация производственных процессов.
3. Основы организации производственных процессов. Производственная структура ГК.
4. Свойства меди и ее применение. Медные руды.
5. Обогащение руд. Виды обогащения и оборудование. Структурная схема обогащения.
6. Определение годовой и часовой производительности главного корпуса обогащательной фабрики.
7. Выбор и расчет часовой производительности дробилок.
8. Аппаратурно-технологическая схема обогащения. Технология и оборудование флотационного обогащения.
9. Аппаратурно-технологическая схема обогащения. Технологические линии дробления, грохочения, измельчения.
10. Аппаратурно-технологическая схема обогащения. Технологические линии и комплексы процесса классификации и вспомогательных процессов.
11. Аппаратурно-технологическая схема пирометаллургического способа производства меди. Технологические линии и комплексы плавки на штейн.
12. Аппаратурно-технологическая схема пирометаллургического способа производства меди. Технологические линии и комплексы конвертирование медных штейнов.
13. Аппаратурно-технологическая схема пирометаллургического способа производства меди. Технологические линии и комплексы при огневом и электролитическом рафинировании.
14. Технологические линии и комплексы гидрометаллургического способа производства меди.
15. Сульфидные и окисленные никелевые руды.
16. Технологические линии и комплексы брикетирования и агломерации.
17. Технологические линии и комплексы при переработке окисленных никелевых руд.
18. Технологические линии и комплексы при переработке сульфидных медно-никелевых руд.
19. Технологический комплекс машины непрерывного литья заготовок (МНЛЗ) вертикального типа. Технико-экономические преимущества по сравнению с наполнительным литьем.
20. Технологические линии МНЛЗ без скольжения оболочки слитка относительно стенок кристаллизатора.
21. Технологические линии МНЛЗ со скольжением оболочки слитка относительно стенок кристаллизатора. Достоинства и недостатки.
22. Определение производительности МНЛЗ количества ручьев, скорости вытягивания слитка и количества машин НЛЗ.
23. Технологический комплекс машин полунепрерывного литья заготовок.
24. Совмещенные литейно-прокатные технологические линии. Линия для производства алюминиевой полосы.
25. Совмещенный литейно-прокатный технологический комплекс для производства медной катанки.
26. Виды обработки металлов давлением.
27. Сортамент проката. Классификация прокатных станов по назначению.
28. Классификация прокатных станов по конструкции и расположению рабочих клетей.
29. Калибровка прокатных валков.
30. Технологические линии и комплексы при производстве блюмов слябов и заготовок.
31. Технологические линии и комплексы при производстве полос на станах горячей прокатки.
32. Технологические линии полунепрерывного крупносортного стана на примере крупносортного стана 600.
33. Технологические линии и комплексы при производстве проволоки на примере мелкосортного стана «250».
34. Технологические линии и комплексы при производстве холоднокатаного листа.
35. Технологические линии и комплексы резки холоднокатаных рулонов на листы и производство металлопласта.
36. Определение часовой и годовой производительности прокатных станов.
37. Определение крутящего момента и мощности двигателя прокатных станов.
38. Технологические линии и комплексы вспомогательных процессов в прокатных цехах.
39. Выбор и расчет количества вспомогательного оборудования и его производительности.
40. Прессование. Основные схемы. Технологические линии при производстве прутков и труб прессованием.

5.2. Темы письменных работ

5.3. Фонд оценочных средств

Разработаны три варианта тестов по 25 вопросов

5.4. Перечень видов оценочных средств

Для проведения промежуточной аттестации- экзаменационные билеты. для проведения тестирования - тесты.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
---------------------	----------------------	-------------------	----------

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л1.1	Еланский Г.Н., Линчевский Б.В., Кальменев А.А.	Основы производства и обработки металлов: учебник для вузов	М.: МГВМИ, 2005	4
Л1.2	под общ. ред. Н. Г. Кайтмазова	Производство металлов за полярным кругом: технологическое пособие	Норильск, 2007	26
Л1.3	Худяков И.Ф., Кляйн С.Э., Агеев Н.Г.	Металлургия меди, никеля, сопутствующих элементов и проектирование цехов: учебник для вузов	М.: Metallurgy, 1993	6

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л2.1	Целиков А.И., Полухин П.И., Гребеник В.М.	Машины и агрегаты для производства и отделки проката: учебник для металлург. и машиностроит. спец. вузов: В 3-х т.	М.: Metallurgy, 1988	50
Л2.2	Гребеник В.М., Иванченко Ф.К., Павленко Б.А. [и др.]	Механическое оборудование металлургических заводов. Механическое оборудование конверторных и мартеновских цехов: учебник для вузов	Киев: Вища шк., 1990	3
Л2.3	Грабарник Л.М., Нагайцев А.А.	Прессование цветных металлов и сплавов: учебник для ПТУ	М.: Metallurgy, 1991	1
Л2.4	Разумов К.А., Перов В.А.	Проектирование обогатительных фабрик: учебник для вузов	М.: Недра, 1982	24
Л2.5	Клименко В.М. [и др.]	Технология прокатного производства: учеб. для вузов	Киев: Вища шк., 1989	1
Л2.6	ЦНИИТЭИтяжмаш; сост. М. Г. Шварцбург и др.	Сталеплавильное оборудование: отраслевой каталог: 20-89-01	м., 1989	3

6.3.1 Перечень программного обеспечения

6.3.1.1	MS Windows 7 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.2	MS Office Standard 2013 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.3	MS Office Standard 2007 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.4	MS Windows XP (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.5	MS Office Standard 2010 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)

6.3.2 Перечень информационных справочных систем

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1	Лаборатории, ауд. 308, 3, 7, 25, 311, 420
7.2	Технические средства обучения
7.3	1. Мультимедиапроектор
7.4	2. Кодоскоп
7.5	3. Компьютерный класс
7.6	4. Электронные слайды технологических линий для производства чёрных и цветных металлов.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Для успешного освоения учебного материала студенту необходимо ясно понимать значимость и место дисциплины в его профессиональной подготовке и активно участвовать во всех видах учебного процесса. По дисциплине учебным планом предусмотрена контактная и самостоятельная работа обучающегося.

Контактная работа включает лекционные и практические занятия, коллективные и индивидуальные консультации. Перед каждым лекционным и практическим занятием студенту необходимо самостоятельно проработать предыдущий теоретический курс, используя конспект лекций и рекомендуемую литературу. На лекционных занятиях необходимо внимательно слушать преподавателя, подробно и аккуратно вести конспект, который дополняется и корректируется в процессе самостоятельной проработки материала. Практические занятия предусмотрены для формирования умений и навыков применения теории на практике, решения типовых задач. На практических занятиях необходимо активно участвовать в учебном процессе, при необходимости задавать вопросы преподавателю.

Текущий контроль проводится в виде: опроса на занятиях, проверочных и контрольных работ по темам и разделам дисциплины. Для подготовки к проверочной работе необходимо проработать теоретический материал по данному разделу и практическое применение материала. Ответить на контрольные вопросы.

Для реализации самостоятельной работы созданы следующие условия и предпосылки:

1. студенты обеспечены информационными ресурсами в библиотеке НГИИ (учебниками, учебными пособиями, банком индивидуальных заданий);
2. студенты обеспечены информационными ресурсами в локальной сети НГИИ ;
3. студент имеет возможность обратиться за помощью к преподавателю в случае необходимости;
4. разработаны контролирующие материалы в тестовой форме, позволяющие оперативно оценить уровень подготовки студентов;
5. организованы еженедельные консультации.

Текущая самостоятельная работа по дисциплине направлена на углубление и закрепление знаний студента, на развитие практических умений, включает в себя следующие виды работ: работа с лекционным материалом; подготовка к практическим занятиям; изучение тем, вынесенных на самостоятельную проработку; подготовка к проверочным и контрольным работам.

Обязательная самостоятельная работа обеспечивает подготовку студента к текущим аудиторным занятиям. Результаты этой подготовки проявляются в активности студента на занятиях, выполнении контрольных работ, тестовых заданий и других форм текущего контроля. Баллы, полученные студентом по результатам аудиторной работы, формируют оценку текущей успеваемости студента по дисциплине.

Дополнительная самостоятельная работа (участие в научных студенческих конференциях и олимпиадах; написание реферата по заданной теме) направлена на углубление и закрепление знаний студента, развитие аналитических навыков по учебной дисциплине. Подведение итогов и оценка результатов таких форм самостоятельной работы осуществляется во время контактных часов с преподавателем. Баллы, полученные по этим видам работы, формируют оценку студента и учитываются при итоговой аттестации по курсу.

Промежуточная аттестация по дисциплине (зачет, экзамен). Учебный процесс по изучению дисциплины предполагает равномерную самостоятельную работу студента. Подготовка к промежуточной аттестации включает проработку теоретического материала, ответы на контрольные вопросы, разбор и самостоятельное решение типовых задач. Вопросы, возникающие во время подготовки, можно выяснить на консультации перед экзаменом.