



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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



УТВЕРЖДАЮ
Директор ИММиМ
А.С. Савинов

20.03.2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

***ИЗВЛЕЧЕНИЕ И ПЕРЕРАБОТКА ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ
КОКСОВАНИЯ***

Направление подготовки (специальность)
18.03.01 Химическая технология

Направленность (профиль/специализация) программы
Химическая технология природных энергоносителей и углеродных материалов

Уровень высшего образования - бакалавриат
Программа подготовки - академический бакалавриат

Форма обучения
очная

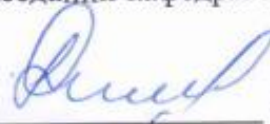
Институт/ факультет	Институт металлургии, машиностроения и материалов обработки
Кафедра	Металлургии и химических технологий
Курс	4
Семестр	7, 8

Магнитогорск
2019 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 18.03.01 Химическая технология (уровень бакалавриата) (приказ Минобрнауки России от 11.08.2016 г. № 1005)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Metallургии и химических технологий 18.02.2020, протокол № 6

Зав. кафедрой



А.С. Харченко

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ 20.03.2020 г. протокол № 5

Председатель



А.С. Савинов

Рабочая программа составлена:
доцент кафедры МиХТ, канд. техн. наук



Т.Г. Волощук

Рецензент:

ведущий специалист НТЦ ГАДП ПАО "ММК", канд. техн. наук



Е.Н. Степанов

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2020 - 2021 учебном году на заседании кафедры Металлургии и химических технологий

Протокол от 31.08.2020 г. № 1
Зав. кафедрой А.С. Харченко

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2021 - 2022 учебном году на заседании кафедры Металлургии и химических технологий

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ А.С. Харченко

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2022 - 2023 учебном году на заседании кафедры Металлургии и химических технологий

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ А.С. Харченко

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Металлургии и химических технологий

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ А.С. Харченко

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

- сформировать у студентов твердые знания и навыки в области существующих и перспективных методов извлечения и переработки химических продуктов коксования и их аппаратного оформления.

- сформировать у студентов знания в области теории и практики химической технологии твердого топлива, аппаратного оформления процессов улавливания химических продуктов коксования.

- сформировать у студентов знания о требованиях к качеству получаемых продуктов, организации безотходного производства и мероприятиях по охране воздушного и водного бассейнов в промышленной зоне КХП.

- познакомить студентов с перспективами дальнейшего развития отрасли.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Извлечение и переработка химических продуктов коксования входит в вариативную часть учебного плана образовательной программы.

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

Общая химическая технология

Подготовка углей для коксования

Органическая химия

Процессы и аппараты химической технологии

Коксование углей

Массообменные процессы химической технологии

Физическая химия

Теоретические основы химической технологии топлива и углеродных материалов

Минералогия и петрография неметаллических и горючих ископаемых

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

Подготовка к защите и защита выпускной квалификационной работы

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Производственная – преддипломная практика

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

В результате освоения дисциплины (модуля) «Извлечение и переработка химических продуктов коксования» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ПК-10 способностью проводить анализ сырья, материалов и готовой продукции, осуществлять оценку результатов анализа	
Знать	этапы технологического процесса , мероприятия по использованию сырья, отходов производства, готовой продукции
Уметь	контролировать качество выпускаемой продукции с использованием типовых и современных методов анализа
Владеть	методиками проведения анализов и расчета результатов с использованием современных средств и пакетов прикладных компьютерных программ

ПК-11 способностью выявлять и устранять отклонения от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса	
Знать	методы выявления и устранения отклонений от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса
Уметь	выявлять и устранять отклонения от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса
Владеть	навыками работы с технологическими инструкциями и оборудованием

4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 13 зачетных единиц 468 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 225,95 акад. часов;
- аудиторная – 217 акад. часов;
- внеаудиторная – 8,95 акад. часов
- самостоятельная работа – 170,65 акад. часов;
- подготовка к экзамену – 71,4 акад. часа
- в форме практической подготовки 8 акад. часов

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. 1. Улавливание химических продуктов								
1.1 История развития химического крыла КХП. Состав и количество летучих продуктов коксования. Зависимость выхода и качества химических продуктов коксования от качества угольной шихты и режима коксования	7	2		4	6	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.2 Первичное охлаждение коксового газа и его необходимость. Охлаждение газа в газосборнике. Назначение, режим работы газосборника.		1		2	6	Подготовка к практическому занятию Подготовка к тесту	Выступление на практических занятиях. Решение задач на практических занятиях. Подготовка к тесту	ПК-10, ПК-11

1.3 Охлаждение газа в первичных газовых холодильниках. Назначение ПГХ.. Сравнительная характеристика холодильников различных конструкций. Управление качеством оборотной технической воды, борьба с накипью и биологическим обрастанием. Назначение, технологические схемы и аппараты отделения конденсации, дешламации	2		4/2И	8,8	Подготовка к практическому занятию Подготовка к тесту	Выступление на практических занятиях. Решение задач на практических занятиях. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.4 Транспорт коксового газа в цехе улавливания. Характеристика газодувок. Электрофильтры. Назначение, и устройство, расположение в схеме цеха улавливания.	2		2/2И	4	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование. Решение задач на практических занятиях	ПК-10, ПК-11
1.5 Переработка избыточной аммиачной воды на колоннах. Схемы переработки аммиачной воды без разложения солей связанного аммония и с разложением.	2		2/2И	6	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование. Решение задач на практических занятиях	ПК-10, ПК-11
1.6 Улавливание аммиака из коксового газа. Производство сульфата аммония в сатураторном процессе. Показатели качества соли и его зависимость от различных факторов. Основная аппаратура сульфатного отделения. Бессатураторные установки производства сульфата аммония.	4		4/1И	6	Подготовка к практическому занятию. Подготовка к тесту	Выступление на практических занятиях. Решение задач на практических занятиях. Тестирование.	ПК-10, ПК-11
1.7 Производство легких пиридиновых оснований. Их ресурсы и распределение между газом, водой и смолой. Характеристика и применение. Условия улавливания оснований из газа и извлечение их из маточного раствора. Технологические схемы получения легких пиридиновых оснований.	2		2	4	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование	ПК-10, ПК-11

1.8 Круговой фосфатный метод улавливания аммиака. Получение фосфата аммония из коксового газа	1			4	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.9 Улавливание сероводорода из коксового газа. Совместное улавливание аммиака и сероводорода.	2		4/2И	4	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к тесту	Экспресс-опрос. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.10 Состав и свойства сырого бензола. Методы извлечения бензольных углеводородов из коксового газа. Характеристика поглотительных масел. Регенерация поглотительного масла при паровом и огневом нагреве. Конечное охлаждение коксового газа.	4	10/8И	6	12	Подготовка к лабораторной работе. Подготовка к тесту	Защита лабораторной работы. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.11 Физико-химические основы процесса улавливания бензольных углеводородов. Конструкции скрубберов. Выделение бензольных углеводородов из поглотительного масла. Факторы, определяющие процесс десорбции. Технологические схемы дистилляции бензольных углеводородов из поглотительного масла.	2	26/15И	6	20	Подготовка к лабораторной работе. Подготовка к тесту	Защита лабораторной работы. Тестирование	ПК-10, ПК-11
1.12 Подготовка к промежуточной аттестации					Подготовка к экзамену.		ПК-10, ПК-11
Итого по разделу	24	36/23И	36/9И	80,8			
Итого за семестр	24	36/23И	36/9И	80,8		экзамен	
2. Переработка химических продуктов коксования.							
2.1 Состав, свойства. Фракционный состав смолы. Выход и характеристика фракций. Подготовка смолы к переработке. Склад смолы.	8	4	12/6И	8/4И	6	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к практическому занятию	Экспресс-опрос ПК-10, ПК-11

2.2 Технологические схемы ректификации смолы.. Производство товарных продуктов смолоразгонки.. Характеристика каменноугольного пека. Свойства, сорта, применение.	8	8/4И	10/4И	6	Подготовка к лабораторной работе. Подготовка к практическому занятию	Экспресс-опрос Защита лабораторной работы	ПК-10, ПК-11
2.3 Физико-химические характеристики основных компонентов сырого бензола. Технология сернокислотной и каталитической гидроочистки	8		8/4И	4	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к практическому занятию	Экспресс-опрос	ПК-10, ПК-11
2.4 Принципиальные технологические схемы переработки сырого бензола. Пути повышения качества бензольных продуктов.	6		8/2И	3,85	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к практическому занятию.	Экспресс-опрос	ПК-10, ПК-11
2.5 Очистка сточных вод КХП. Источники образования стоков в КХП, их количество и состав.. Технологическая схема и режим биохимической установки. Мероприятия по сокращению сточных вод в коксохимическом производстве.	5		8/2И	6	Поиск дополнительной информации по заданной теме. Подготовка к практическому занятию	Экспресс-опрос	ПК-10, ПК-11
2.6 Переработка избыточной аммиачной воды на колоннах. Биохимическая очистка сточных		16/6И		8	Подготовка к лабораторной работе Подготовка к практическому занятию	Защита лабораторной работы	ПК-10, ПК-11
2.7 Производство сульфата аммония. Показатели качества соли.		8/2И		8	Подготовка к лабораторной работе. Подготовка к практическому занятию	Защита лабораторной работы.	ПК-10, ПК-11
2.8 Производство инден-кумароновых смол	2		2	2	Поиск дополнительной информации	Экспресс-Опрос	ПК-10, ПК-11
2.9 Курсовой проект				36	Расчет курсового проекта. Выполнение графической части проекта	Защита курсового проекта	ПК-10, ПК-11
2.10 Подготовка к промежуточной аттестации				10	подготовка к экзамену		ПК-10, ПК-11
Итого по разделу	33	44/18И	44/16И	89,85			
Итого за семестр	33	44/18И	44/16И	89,85		экзамен,кп	
Итого по дисциплине	57	80/41И	80/25И	170,65		экзамен, курсовой проект	ПК-10,ПК-11

5 Образовательные технологии

В процессе преподавания дисциплины «Извлечение и переработка химических продуктов коксования» применяются традиционная и модульно-компетентностная технологии.

Лекции проходят как в форме лекции-информации, так и в форме лекции-визуализации. Лекции проводятся с использованием интерактивного метода – «обучение на основе опыта» для создания аналогий между изучаемыми явлениями и знакомыми студентам жизненными ситуациями и более глубокого усваивания изучаемых вопросов. В рамках учебного курса предусмотрена встреча на одной из лекций со специалистом технологической группы коксохимического производства ПАО «ММК» для получения информации прикладного характера и знакомства с передовыми технологиями и методами труда.

Лекционный материал закрепляется в ходе лабораторных работ, на которых выполняются групповые или индивидуальные задания по пройденной теме. Выполнение лабораторных работ проводится с элементами исследования и внедрением инновационной технологии коллективного взаимообучения. (Для формирования системного творческого технического мышления и способности генерировать нестандартные технические идеи при решении творческих производственных задач). Контекстный метод обучения при проведении лабораторных занятий позволяет усвоить материал путем выявления связей между конкретным знанием и его применением. При защите лабораторных работ проводится учебная дискуссия, как метод интерактивного обучения, позволяющая обмениваться взглядами студентам по конкретной проблеме.

Данный метод используется и для решения задач исследовательского характера на практических занятиях. Студентам выдаются задания закрепляющие знания, полученные на лекциях и моделирующие технологические процессы на производстве. Высокая степень самостоятельности их выполнения студентами способствует развитию логического мышления и более глубокому освоению теоретических положений и их практического использования. По результатам, полученным при решении задач, происходит дискуссия и формулируется вывод об оптимальном режиме проведения технологического процесса. На практических занятиях применяются также следующие виды интерактивного обучения: контекстное обучение, междисциплинарное обучение, эвристическая беседа, позволяющие находить ответ на проблему, используя знания полученные и на других дисциплинах.

Выполнение студентами курсовых проектов должно быть ориентировано на решение производственных задач с использованием проблемных технологических операций, на отыскание границ применимости полученных результатов, на поиск вариантов лучших решений, на самостоятельное оформление чертежей и технологических схем. С этой целью каждому студенту выдается персональное задание - проектирование технологических участков цехов улавливания и переработки химических продуктов коксования. В процессе выполнения проекта применяются следующие виды интерактивного обучения: индивидуальное обучение, проблемное обучение, case-study.

Самостоятельная работа студентов стимулирует студентов к самостоятельной проработке тем в процессе выполнения курсового проекта, в процессе подготовки к лабораторным, практическим работам и промежуточной аттестации.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Примерная структура оценочных средств для проведения текущего контроля: Варианты задания для практических работ

Пример:

Задача:

Рассчитать содержание аммиака и сероводорода в 1 м^3 прямого коксового газа.

Характеристика шихты, %: $W^p=6.5$; $A^c=5.8$; $V^r = 26.7$; $S^c= 0.3$; $N^o=2.84$

Вопросы для обсуждения:

1. В каком гидравлическом температурном режиме работают газосборники?
2. Почему в газосборники подают горячую надсмольную воду, а не холодную после первичных газовых холодильников? Каков расход аммиачной воды для охлаждения газа?
3. Как и где образуется надсмольная вода? Какие показатели шихты определяют количество образующейся воды в процессе коксования?

Перечень тем курсовых проектов

1. Первичное охлаждение коксового газа и его необходимость. Охлаждение газа в газосборнике. Анализ процесса охлаждения газа в газосборниках. Различные конструкции газосборников. Цикл газосборника. Расчет газосборников. Транспортировка коксового газа через цех улавливания. Выбор нагнетателей.
2. Первичное охлаждение коксового газа и его необходимость. Охлаждение газа в первичных газовых холодильниках. Сравнительная характеристика холодильников различных конструкций (с вертикальным, горизонтальным расположением труб, реверсивные, непосредственного действия). Аппараты воздушного охлаждения. Расчет трубчатых холодильников.
3. Назначение, технологические схемы и аппараты отделения конденсации. Расчет избыточных аммиачных вод и смолы. Устройство и расчет отстойников осветлителей. Качество каменноугольной смолы. Методы кондиционирования.
4. Переработка избыточной аммиачной воды. Качество и количество избыточной аммиачной воды. Схемы переработки аммиачной воды без разложения солей связанного аммиака. Расчет установки. Сравнительная оценка работы колонны с дефлегматором и рефлюксным орошением. Пути сокращения энергозатрат при переработке аммиачной воды.
5. Переработка избыточной аммиачной воды. Качество и количество избыточной аммиачной воды. Необходимость очистки воды от солей связанного аммиака. Схемы переработки аммиачной воды с разложением солей связанного аммиака. Обесфеноливание воды перед разложением солей связанного аммиака. Расчет технологической схемы переработки надсмольной воды от солей связанного аммиака с ее обесфеноливанием.
6. Улавливание аммиака из коксового газа . Производство сульфата аммония в сатураторном процессе. Показатели качества соли и его зависимость от температуры, турбулизации маточного раствора в сатураторе, величины рН, характера и содержания примесей. Методы повышения качества соли. Основная аппаратура сульфатного отделения. Конструкции сатураторов и центрифуг. Сушка сульфата аммония. Расчет сатуратора.
7. Улавливание аммиака из коксового газа. Бессатураторные установки производства сульфата аммония. Их достоинства и недостатки. Технологические схемы без упаривания и с упариванием маточного раствора. Распределение поглощения аммиака по ступеням абсорбера. Расчет установки.
8. Совместное улавливание аммиака и сероводорода из коксового газа. Технологическая схема улавливания аммиака и сероводорода. Параметры процесса. Конструкция основного оборудования. Утилизация компонентов коксового газа, получаемых при его очистке. Расчет основного оборудования.

9. Производство легких пиридиновых оснований. Ресурсы пиридиновых оснований и их распределение между газом, водой и смолой. Характеристика легких пиридиновых оснований и их применение. Условия улавливания оснований из газа и извлечение их из матичного раствора. Расчет пиридиновой остановки.
10. Влияние различных факторов на улавливание бензольных углеводородов. Физико-химические основы процесса улавливания бензольных углеводородов. Конечное охлаждение коксового газа. Схемы конечного охлаждения. Расчет основного оборудования.
11. Улавливание бензольных углеводородов. Состав и свойства сырого бензола. Методы извлечения бензольных углеводородов из коксового газа. Конструкции скрубберов (с деревянной хордовой насадкой, металлической спиральной, плоскопараллельными насадками, тарельчатые и полые). Сравнительная оценка. Технологическая схема и режим работы скрубберного отделения. Расчет скрубберов и количества поглотительного масла.
12. Технологическая схема получения сырого бензола при работе на каменноугольном масле с паровым подогревом. Факторы, определяющие процесс десорбции. Основные аппараты бензольного отделения: дистилляционные колонны, конденсаторы, холодильники, теплообменники, дефлегматоры. Внедрение аппаратов воздушного охлаждения.
13. Характеристика поглотительных масел. Регенерация поглотительного масла при паровом и огневом нагреве поглотительного масла. Технологические схемы регенерации. Расчет основного оборудования.
14. Технологическая схема получения сырого бензола при работе на каменноугольном масле с огневим подогревом. Факторы, определяющие процесс десорбции. Трубчатые печи для нагрева поглотительного масла. Основные аппараты бензольного отделения: дистилляционные колонны, конденсаторы, холодильники, теплообменники, дефлегматоры. Расчет основного оборудования.
15. Принципиальная технологическая схема переработки сырого бензола с отгоном до 180 С. Разделение сырого бензола на 2 фракции. Принципиальная технологическая схема переработки сырого бензола разделенного на 2 фракции. Расчет основного оборудования для разделения сырого бензола.
16. Схема предварительной ректификации сырого бензола с отгоном до 180 С с целью получения фракций. Окончательная ректификация фракции БТК. Схемы ректификации: периодическая, непрерывная и полунепрерывная. Переработка сырого бензола, получаемого в виде 2-х фракций (1-го и 2-го бензолов). Аппаратура цеха переработки сырого бензола ректификационные колонны, нагреватели, конденсаторы, холодильники. Пути повышения качества бензольных продуктов.
17. Переработка каменноугольной смолы. Состав, свойства. Фракционный состав смолы, выхода и характеристики фракций. Подготовка смолы к переработке: усреднение, обезвоживание, обессоливание. Технологические схемы ректификации смолы (периодическая и непрерывная). Особенности схем ректификации. Пути усовершенствования ректификации смолы.
18. Очистка коксового газа от нафталина, Методы удаления нафталина и осушки газа. Очистка газа от туманообразной смолы.
19. Очистка коксового газа от сероводорода. Суть сухих и мокрых методов очистки коксового газа от сероводорода. Технологические схемы и режимы вакуум-карбонатной сероочистки и мышьяково-содовой очистки. Этаноламинный и аммиачный способы очистки газа от кислых компонентов. Очистка коксового газа от сероводорода по методу фирмы Крупп-Коперс. Методы сухой очистки активированным углем и болотной рудой. Утилизация компонентов коксового газа, получаемых при его очистке. Расчет выбранной схемы.
20. Очистка сточных вод коксохимических заводов. Важность проблемы. Источники образования стоков в КХП, их количество и состав. Методы очистки сточных вод: регенерационные и деструктивные.

Методы глубокой очистки стоков: адсорбционные, окислительные, биохимические. Технологическая схема и режим биохимической установки по очистке сточных вод. Мероприятие по сокращению сточных вод в коксохимическом производстве. Расчет выбранной технологической схемы

21. Условия многократного использования воды для промышленного водоснабжения. Требования к химическому составу воды, применяемой для технологических и теплообменных процессов. Классификация воды в промышленном водоснабжении. Основные факторы, снижающие качество и количество оборотных вод. Способы удаления взвешенных веществ из промышленных вод. Расчет фильтров для подпиточной и оборотной воды.

22. Переработка фракций каменноугольной смолы. Характеристика фракций, области применения. Требования к качеству. Мойка фракций. Основные способы переработки. Основное оборудование переработки нафталиновой фракции. Расчет отделения кристаллизации нафталина.

23. Охлаждение пека. Производство пека с высокой температурой размягчения. Требования к качеству пека. Применение различных сортов пека. Хранение и транспортировка пека. Пековые парки. Грануляция пека. Получение пекового кокса.

24. Альтернативные направления обработки коксового газа и глубокая переработка коксового газа.

25. Характеристика кислых компонентов в составе коксового газа. Необходимость их удаления. Методы утилизации кислых газов. Возможные методы их утилизации. Схемы переработки кислых газов. Производство серной кислоты из сероводорода коксового газа.

Курсовой проект выполняется обучающимся самостоятельно под руководством преподавателя. При выполнении курсового проекта обучающийся должен показать свое умение работать с нормативным материалом и другими литературными источниками, а также возможность систематизировать и анализировать фактический материал и самостоятельно творчески его осмысливать.

В начале изучения дисциплины преподаватель предлагает обучающимся на выбор перечень тем курсовых проектов. Обучающийся самостоятельно выбирает тему курсового проекта. После выбора темы преподаватель формулирует задание по курсовому проекту и рекомендует перечень литературы для ее выполнения. В процессе выполнения курсового проекта обучающийся должен разобраться в теоретических вопросах избранной темы, самостоятельно проанализировать практический материал, разобрать и обосновать практические предложения и выполнить чертежи.

Преподаватель, проверив работу, может вернуть ее для доработки вместе с письменными замечаниями. Студент должен устранить полученные замечания в установленный срок, после чего работа окончательно оценивается.

Курсовой проект должен быть оформлен в соответствии с СМК-О-СМГТУ-42-09 «Курсовой проект (работа): структура, содержание, общие правила выполнения и оформления».

Примерный перечень тем курсовых проектов и пример задания представлены в разделе 7 «Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации».

Перечень тем и заданий для практических занятий:

Описать технологическую схему по рисунку:

рис. 1. газосборник круглого сечения

рис. 2. Схема первичного охлаждения коксового газа в холодильниках с горизонтальным расположением труб

рис. 3. Схема переработки надсмольной воды с использованием солей связанного аммиака:

- рис.4. Схема получения сульфата аммония по сатураторному методу:
- рис 5. Схема бессатураторного способа получения сульфата аммония
- рис. 6. Схема производства фосфата аммония из аммиака коксового газа
- рис. 7.Схема улавливания аммиака из коксового газа круговым фосфатным способом
- рис. 8. Схема выделения пиридиновых оснований методом отстаивания
- рис. 9. Схема выделения пиридиновых оснований паровым методом
- рис.10. Схема совместного извлечения аммиака и сероводорода из коксового газа
- рис.11. Схема Клаус-процесса
- рис.12. Схема конечного охлаждения газа с экстрагированием нафталина из воды смолой
- рис.13. Схема улавливания бензольных углеводородов из коксового газа
- рис.14. Технологическая схема выделения бензольных углеводородов из поглотительного масла
- рис. 15. Схема регенерации каменноугольного масла с применением трубчатой печи
- рис. 16. Схема склада смолы коксохимического завода
- рис. 17. Технологическая схема фракционирования каменноугольной смолы в одноколонном агрегате
- рис. 18. Технологическая схема переработки нафталиновой фракции
- рис.19. Схема предварительной ректификации сырого бензола
- рис.20. Принципиальная схема сернокислотной очистки
- рис. 21. Принципиальная схема установки гидрогенизационной очистки «сырого бензола»
- рис.22. Принципиальная схема разгонки сырого бензола после сернокислотной очистки
- рис.23. Принципиальная схема разгонки сырого бензола после гидрогенизационной очистки
- рис.24. Схема производства инден-кумароновых смол
- рис 25. Схема биохимической очистки сточных вод

7 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
способностью проводить анализ сырья, материалов и готовой продукции, осуществлять оценку результатов анализа (ПК-10)		
Знать	этапы технологического процесса, мероприятия по использованию сырья, отходов производства, готовой продукции	<p><i>Вопросы к экзаменам</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Состав и выход летучих химических продуктов коксования. 2. Факторы, влияющие на выход и качество химических продуктов коксования 3. Первичное охлаждение коксового газа и его необходимость. Охлаждение газа в газосборнике. Сущность и основные параметры этого процесса. Цикл газосборника. 4. Первичное охлаждение коксового газа в первичных газовых холодильниках. Сравнительная характеристика холодильников различных конструкций. Очистка газа от смолы. 5. Необходимость очистки газа от смолы и нафталина. Основное оборудование отделения конденсации и дешламации смолы Расположение оборудования. Транспортирование газа через аппаратуру цеха улавливания 6. Выход аммиака при коксовании углей. Свойства и применение аммиака, необходимость его улавливания. Выход и состав надсмольной воды. 7. Схемы переработки аммиачной воды без разложения солей связанного аммония и с их разложением. Параметры процессов. 8. Свойства и применение сульфата аммония. Способы получения сульфата аммония. Отличительные особенности разных способов. 9. Технология получения сульфата аммония по сатураторному способу. 10. Физико-химические основы сатураторного процесса получения сульфата аммония (Влияние температуры, турбулизации маточного раствора в сатураторе, величины рН, характера и содержания примесей.) 11. Технология получения сульфата аммония по бессатураторному способу. Условия ведения процесса. Её достоинства и недостатки. 12. Технология выделения легких пиридиновых оснований из коксового газа методом отстаивания. Сущность метода. Зависимость качества пиридиновых оснований от различных факторов.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>13. Технология выделения легких пиридиновых оснований из коксового газа паровым методом. Сущность метода. Зависимость качества пиридиновых оснований от различных факторов.</p> <p>14. Ресурсы пиридиновых оснований и их распределение между газом, водой и смолой. Характеристика легких пиридиновых оснований и их применение. Физико-химические основы выделения пиридиновых оснований из коксового газа.</p> <p>15. Конечное охлаждение коксового газа. Его задачи. Способы.</p> <p>16. Состав, свойства и выход сырого бензола. Характеристика его компонентов</p> <p>17. Способы улавливания бензольных углеводородов из коксового газа. Характеристика поглотительных масел.</p> <p>18. Регенерация поглотительного масла. Технологическая схема.</p> <p>19. Улавливание бензольных углеводородов в скрубберах. Факторы, обуславливающие улавливание бензольных углеводородов.</p> <p>20. Выделение бензольных углеводородов из поглотительного масла. Факторы, определяющие процесс десорбции. Способы выделения, их преимущества и недостатки</p> <p>21. Технологическая схема выделения бензольных углеводородов из поглотительного масла</p> <p>22. Образование сероводорода при коксовании. Свойства сероводорода. Методы очистки коксового газа от сероводорода. Основные принципы выбора способа очистки газов от сернистых примесей.</p> <p>23. Аммиачный метод улавливания сероводорода. Технология совместного извлечения аммиака и сероводорода из коксового газа.</p> <p>24. Основные этапы переработки сырого бензола. Предварительная ректификация сырого бензола.</p> <p>25. Сущность сернокислотной очистки фракции БТК</p> <p>26. Технологическая схема сернокислотной очистки фракции БТК</p> <p>27. Теоретические основы каталитической гидроочистки фракции БТК. Химизм процесса. Методы каталитической гидроочистки.</p> <p>28. Окончательная ректификация бензольных углеводородов</p> <p>29. Образование смолы при коксовании, состав и свойства смолы</p> <p>30. Подготовка смолы к переработке</p> <p>31. Технология ректификации каменноугольной смолы. Схема процесса.</p> <p>32. Очистка фракций смолы. Применение и способы переработки фракции смолы</p> <p>33. Переработка нафталиновой фракции. Пути повышения качества и коэффициентов извлечения нафталина.</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		34. Очистка сточных вод коксохимических заводов. Важность проблемы. Источники образования стоков в КХП. Методы очистки сточных вод. 35. Технология биохимического способа обесфеноливания сточных вод 36. Получение инден-кумароновых смол. Условия получения. Технологическая схема. 37. Технология получения фосфата аммония 38. Клаус-процесс 39. Технология каталитической гидроочистки 40. Технология кругового фосфатного метода очистки коксового газа от аммиака.
Уметь	контролировать качество выпускаемой продукции с использованием типовых и современных методов анализа	<i>Задания для практических занятий</i> Описать технологическую схему по рисунку: рис.1 газосборник круглого сечения рис. 2. Схема первичного охлаждения коксового газа в холодильниках с горизонтальным расположением труб рис. 3. Схема переработки надсмольной воды с использованием солей связанного аммиака: рис.4. Схема получения сульфата аммония по сатураторному методу: рис 5. Схема бессатураторного способа получения сульфата аммония рис. 6. Схема производства фосфата аммония из аммиака коксового газа рис. 7.Схема улавливания аммиака из коксового газа круговым фосфатным способом рис. 8. Схема выделения пиридиновых оснований методом отстаивания рис. 9. Схема выделения пиридиновых оснований паровым методом рис.10. Схема совместного извлечения аммиака и сероводорода из коксового газа рис.11. Схема Клаус-процесса рис.12 Схема конечного охлаждения газа с экстрагированием нафталина из воды смолой рис.13. Схема улавливания бензольных углеводородов из коксового газа рис.14. Технологическая схема выделения бензольных углеводородов из поглотительного масла рис. 15. Схема регенерации каменноугольного масла с применением трубчатой печи рис. 16. Схема склада смолы коксохимического завода

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>рис. 17. Технологическая схема фракционирования каменноугольной смолы в одноколонном агрегате</p> <p>рис. 18. Технологическая схема переработки нафталиновой фракции</p> <p>рис.19 Схема предварительной ректификации сырого бензола</p> <p>рис.20. Принципиальная схема сернокислотной очистки</p> <p>рис. 21. Принципиальная схема установки гидрогенизационной очистки «сырого бензола»</p> <p>рис.22. Принципиальная схема разгонки сырого бензола после сернокислотной очистки</p> <p>рис.23. Принципиальная схема разгонки сырого бензола после гидрогенизационной очистки</p> <p>рис.24. Схема производства инден-кумароновых смол</p> <p>рис 25. Схема биохимической очистки сточных вод</p> <p>Пример задания:</p> <p><i>Назвать технологическую схему и описать технологический процесс. Описать контролируемые параметры. Как влияют условия ведения процесса на качество выпускаемой продукции?</i></p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства

способностью выявлять и устранять отклонения от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса (ПК-11)

Знать	методы выявления и устранения отклонений от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса	<p><i>Тесты для промежуточного экзамена</i></p> <p>За счет чего происходит охлаждение прямого коксового газа в трубчатых первичных газовых холодильниках?</p> <table border="1"> <tr> <td>За счет испарения надсмольной воды</td> </tr> <tr> <td>За счет теплопередачи между газом и охлаждающей жидкостью</td> </tr> <tr> <td>За счет конвекции от газа к жидкости</td> </tr> <tr> <td>За счет выделения конденсата из коксового газа</td> </tr> </table> <p>1. С какой целью в межтрубное пространство холодильников подается водо-смоляная эмульсия?</p> <table border="1"> <tr> <td>Для предотвращения биологического обрастания поверхности труб</td> </tr> <tr> <td>Для предотвращения отложений нафталина</td> </tr> <tr> <td>Для лучшего разделения газовой, жидкой и твердой фаз</td> </tr> <tr> <td>Для предотвращения коррозии</td> </tr> </table>	За счет испарения надсмольной воды	За счет теплопередачи между газом и охлаждающей жидкостью	За счет конвекции от газа к жидкости	За счет выделения конденсата из коксового газа	Для предотвращения биологического обрастания поверхности труб	Для предотвращения отложений нафталина	Для лучшего разделения газовой, жидкой и твердой фаз	Для предотвращения коррозии
За счет испарения надсмольной воды										
За счет теплопередачи между газом и охлаждающей жидкостью										
За счет конвекции от газа к жидкости										
За счет выделения конденсата из коксового газа										
Для предотвращения биологического обрастания поверхности труб										
Для предотвращения отложений нафталина										
Для лучшего разделения газовой, жидкой и твердой фаз										
Для предотвращения коррозии										

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства														
		<p>2. Как изменяется растворение аммиака, углекислоты, сероводорода, цианистого водорода и др. компонентов коксового газа в его конденсате при более глубоком охлаждении в ПГХ ? Увеличивается. Нет прямой зависимости Не изменяется уменьшается</p> <p>3. Для чего устанавливаются электрофильтры в цехах улавливания ?</p> <table border="1" data-bbox="781 507 2085 663"> <tr><td>Для удаления из коксового газа туманообразной смолы и нафталина</td></tr> <tr><td>Для удаления из коксового газа коксовой и угольной пыли</td></tr> <tr><td>Для удаления из коксового газа сернистых и азотистых соединений</td></tr> <tr><td>Для удаления из кислорода воздуха химически активных соединений</td></tr> </table> <p>4. Температура технической воды оборотного цикла на выходе из теплообменной аппаратуры (без комплексной обработки воды) не может превышать 42°C 50°C 30°C 55°C</p> <p>5. Что является основной причиной ограничения нагрева оборотной технической воды на выходе из теплообменной аппаратуры ?</p> <table border="1" data-bbox="781 831 2085 987"> <tr><td>Усиление коррозии теплообменной аппаратуры</td></tr> <tr><td>Невозможность охладить нагретую оборотную воду в дальнейшем до нужной температуры</td></tr> <tr><td>Отложение фусов на поверхности теплообменной аппаратуры</td></tr> <tr><td>Отложение солей жесткости и биологическое обрастание охлаждаемой поверхности</td></tr> </table> <p>6. Как изменяется температура коксового газа, проходя через машинный зал?</p> <table border="1" data-bbox="781 1018 2085 1174"> <tr><td>Уменьшается</td></tr> <tr><td>Это зависит от количества перекачиваемого газа</td></tr> <tr><td>Увеличивается</td></tr> <tr><td>Это зависит от степени охлаждения коксового газа в ПГХ</td></tr> </table> <p>7. Как изменяется поглощение аммиака и сероводорода абсорбентом с уменьшением температуры коксового газа? Увеличивается Уменьшается Не изменяется Нет прямой зависимости</p> <p>8. В результате какого процесса происходит улавливание сероводорода из коксового газа при совместном способе улавливания NH₃ и H₂S?</p> <table border="1" data-bbox="781 1342 2085 1415"> <tr><td>В результате взаимодействия между аммиаком и сероводородом</td></tr> <tr><td>В результате химической абсорбции сероводорода аммиачной водой</td></tr> </table>	Для удаления из коксового газа туманообразной смолы и нафталина	Для удаления из коксового газа коксовой и угольной пыли	Для удаления из коксового газа сернистых и азотистых соединений	Для удаления из кислорода воздуха химически активных соединений	Усиление коррозии теплообменной аппаратуры	Невозможность охладить нагретую оборотную воду в дальнейшем до нужной температуры	Отложение фусов на поверхности теплообменной аппаратуры	Отложение солей жесткости и биологическое обрастание охлаждаемой поверхности	Уменьшается	Это зависит от количества перекачиваемого газа	Увеличивается	Это зависит от степени охлаждения коксового газа в ПГХ	В результате взаимодействия между аммиаком и сероводородом	В результате химической абсорбции сероводорода аммиачной водой
Для удаления из коксового газа туманообразной смолы и нафталина																
Для удаления из коксового газа коксовой и угольной пыли																
Для удаления из коксового газа сернистых и азотистых соединений																
Для удаления из кислорода воздуха химически активных соединений																
Усиление коррозии теплообменной аппаратуры																
Невозможность охладить нагретую оборотную воду в дальнейшем до нужной температуры																
Отложение фусов на поверхности теплообменной аппаратуры																
Отложение солей жесткости и биологическое обрастание охлаждаемой поверхности																
Уменьшается																
Это зависит от количества перекачиваемого газа																
Увеличивается																
Это зависит от степени охлаждения коксового газа в ПГХ																
В результате взаимодействия между аммиаком и сероводородом																
В результате химической абсорбции сероводорода аммиачной водой																

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p data-bbox="781 379 2072 411">В результате физической абсорбции сероводорода отдутой аммиачной водой</p> <p data-bbox="781 411 2072 443">В результате раскисления насыщенной аммиачной воды</p> <p data-bbox="781 443 2072 483">9. Каким образом можно удалить соли связанного аммиака из аммиачной воды?</p> <p data-bbox="781 483 2072 523">Воздействуя на воду слабыми кислотами</p> <p data-bbox="781 523 2072 563">Воздействуя на воду сильными щелочами</p> <p data-bbox="781 563 2072 603">Повышая температуру аммиачной воды</p> <p data-bbox="781 603 2072 643">Подавая острый пар</p> <p data-bbox="781 643 2072 683">10. Для чего служит аммиачная колонна?</p> <p data-bbox="781 683 2072 722">Для разложения и отдувки солей связанного аммиака из аммиачной воды</p> <p data-bbox="781 722 2072 762">Для отдувки солей летучего аммиака из аммиачной воды</p> <p data-bbox="781 762 2072 802">Для разложения аммиака до азота и водорода</p> <p data-bbox="781 802 2072 842">Для удаления аммиака из коксового газа</p> <p data-bbox="781 842 2072 882">11. Укажите, почему необходимо удалять аммиак из коксового газа?</p> <p data-bbox="781 882 2072 922">Аммиак проявляет сильные коррозионные свойства, его сжигание, приводит к выбросам в атмосферу токсичных окислов азота</p> <p data-bbox="781 922 2072 962">Аммиак коксового газа используется для производства аммиачной воды</p> <p data-bbox="781 962 2072 1002">Аммиак является ценным компонентом коксового газа</p> <p data-bbox="781 1002 2072 1042">12. Что представляет собой каменноугольное поглотительное масло, используемое для улавливания бензольных углеводородов?</p> <p data-bbox="781 1042 2072 1082">Фракцию нефти с температурой кипения 230-270°C</p> <p data-bbox="781 1082 2072 1121">Фракцию каменноугольной смолы с температурой кипения 230-270°C</p> <p data-bbox="781 1121 2072 1161">Фракцию нефти с температурой кипения 270-310°C</p> <p data-bbox="781 1161 2072 1201">Фракцию каменноугольной смолы с температурой кипения 210-230°C</p> <p data-bbox="781 1201 2072 1241">13. Почему необходимо мыть поглотительное масло от фенолов</p> <p data-bbox="781 1241 2072 1281">Фенолы вступают в химическое взаимодействие с некоторыми компонентами коксового газа и ухудшают улавливание бензольных углеводородов</p> <p data-bbox="781 1281 2072 1321">Фенолы переходят в сырой бензол, ухудшая его качество</p> <p data-bbox="781 1321 2072 1361">Фенолы образуют с водой трудно разделяемые эмульсии, и повышают вязкость масла</p> <p data-bbox="781 1361 2072 1401">Фенолы выпадают в осадок при охлаждении, забивая насадку скрубберов</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>14. Почему поглотительное каменноугольное масло не должно содержать более 3% отгона до 230°С?</p> <p>Это приведет к образованию кристаллических осадков, ухудшающих работу абсорберов и к увеличению сопротивления скрубберов</p> <p>Это приведет к увеличению затрат тепла на нагрев поглотительного масла и к увеличению давления в дистилляционной колонне</p> <p>Это приведет к увеличению давления в колонне, повышению вязкости масла, увеличению расхода поглотительного масла</p> <p>Это приведет к ухудшению качества сырого бензола, порче поглотительного масла и увеличению выхода полимеров в регенераторе</p> <p>15. С чем связана необходимость регенерации поглотительного масла?</p> <p>С полимеризацией нафталина, содержащегося в масле от постоянных температурных перепадов</p> <p>С полимеризацией масла из-за химического взаимодействия его компонентов с бензольными углеводородами</p> <p>С переходом каменноугольной смолы, содержащейся в коксовом газе, в поглотительное масло</p> <p>С полимеризацией масла от воздействия на него температуры, кислорода, сероводорода, непредельных и др., содержащихся в коксовом газе соединений</p> <p>16. Какие физические свойства относятся к сырому бензолу?</p> <p>Не растворим в воде, легче воды, легко от неё отстаивается</p> <p>Не растворим в воде, образует с водой эмульсию</p> <p>Не растворим в воде, тяжелее воды, легко от неё отстаивается</p> <p>Растворим в воде, легко из неё отгоняется</p> <p>17. Что не входит состав сырого бензола?</p> <p>Толуол Триметилбензолы Ксилолы Нитротолуол</p> <p>18. Чем характеризуется качество сырого бензола?</p> <p>Содержанием чистого бензола Отгоном до 180°С Содержанием золы Отгоном до 150°С</p> <p>19. Каковы ресурсы бензольных углеводородов в коксовом газе?</p> <p>От 40,0 до 47,0 г/м³ От 5,0 до 12,0 г/м³ От 25,0 до 35,0 г/м³ От 18,0 до 25,0 г/м³</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства											
		<p>20. Что является основным недостатком холодильников непосредственного действия?</p> <table border="1" data-bbox="784 411 2024 603"> <tr> <td>Низкая эффективность охлаждения коксового газа</td> </tr> <tr> <td>Высокое сопротивление газовому потоку</td> </tr> <tr> <td>Насыщение охлаждающей воды токсичными веществами, содержащимися в коксовом газе и их выбросы на градирне конечного охлаждения</td> </tr> <tr> <td>Необходимость обязательной подготовки охлаждающей воды, удаление из неё взвесей и солей жесткости</td> </tr> </table> <p>21. Где непосредственно устанавливаются конечные газовые холодильники? Перед сульфатным отделением После сульфатного отделения После аммиачного скруббера После первичных газовых холодильников</p> <p>22. Какой ток создается в электрофильтрах цеха улавливания? Переменный Постоянный Вихревой Ток высокой частоты</p> <p>23. Что происходит при охлаждении коксового газа в газосборнике? Повышается влагосодержание коксового газа Конденсируется вся смола из газа Из коксового газа удаляются фусы Разлагаются соли связанного аммиака из охлаждающей воды</p> <p>24. Какой компонент преобладает в составе обратного коксового газа? H_2 CH_4 CO CO_2</p> <p>25. До какой температуры охлаждается коксовый газ в газосборнике? $94-98^{\circ}C$ $68-72^{\circ}C$ $85-89^{\circ}C$ $98-102^{\circ}C$</p> <p>26. Почему массовая концентрация смолистых веществ в аммиачной воде после отделения конденсации должна быть не более $0,55 \text{ г/м}^3$?</p> <table border="1" data-bbox="784 1078 2085 1257"> <tr> <td>Потому, что смолистые вещества забивают форсунки, распыляющие аммиачную воду в газосборниках</td> </tr> <tr> <td>Потому что смолистые вещества не позволяют удалить аммиак из аммиачной воды</td> </tr> <tr> <td>Потому что смолистые соединения забивают насадку градирен</td> </tr> <tr> <td>Потому что смолистые соединения вместе с водой попадают в водоемы, загрязняя их</td> </tr> </table> <p>27. Каким образом устраняется накопление солей связанного аммиака в воде цикла газосборников?</p> <table border="1" data-bbox="784 1289 2085 1401"> <tr> <td>Разрушением солей при добавлении в воду химических реагентов</td> </tr> <tr> <td>Дополнительным отстоем воды цикла газосборника</td> </tr> <tr> <td>Смешиванием и обменом водяных циклов газосборника и ПГХ</td> </tr> </table>	Низкая эффективность охлаждения коксового газа	Высокое сопротивление газовому потоку	Насыщение охлаждающей воды токсичными веществами, содержащимися в коксовом газе и их выбросы на градирне конечного охлаждения	Необходимость обязательной подготовки охлаждающей воды, удаление из неё взвесей и солей жесткости	Потому, что смолистые вещества забивают форсунки, распыляющие аммиачную воду в газосборниках	Потому что смолистые вещества не позволяют удалить аммиак из аммиачной воды	Потому что смолистые соединения забивают насадку градирен	Потому что смолистые соединения вместе с водой попадают в водоемы, загрязняя их	Разрушением солей при добавлении в воду химических реагентов	Дополнительным отстоем воды цикла газосборника	Смешиванием и обменом водяных циклов газосборника и ПГХ
Низкая эффективность охлаждения коксового газа													
Высокое сопротивление газовому потоку													
Насыщение охлаждающей воды токсичными веществами, содержащимися в коксовом газе и их выбросы на градирне конечного охлаждения													
Необходимость обязательной подготовки охлаждающей воды, удаление из неё взвесей и солей жесткости													
Потому, что смолистые вещества забивают форсунки, распыляющие аммиачную воду в газосборниках													
Потому что смолистые вещества не позволяют удалить аммиак из аммиачной воды													
Потому что смолистые соединения забивают насадку градирен													
Потому что смолистые соединения вместе с водой попадают в водоемы, загрязняя их													
Разрушением солей при добавлении в воду химических реагентов													
Дополнительным отстоем воды цикла газосборника													
Смешиванием и обменом водяных циклов газосборника и ПГХ													

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>Паровым подогревом воды цикла газосборника</p> <p>28. Из чего формируется надсмольная аммиачная вода?</p> <p>Из влаги шихты, технической воды, воды БХУ</p> <p>Из пирогенетической влаги, воды БХУ, технической воды конечного охлаждения</p> <p>Из пирогенетической влаги, влаги пароинжекции, воды БХУ</p> <p>Из пирогенетической влаги, влаги шихты и влаги пароинжекции</p> <p>29. Куда непосредственно направляется избыточная аммиачная вода из отделения конденсации?</p> <p>На тушение кокса На переработку На охлаждение в градирни На орошение газосборника</p> <p>30. Сколько должна составлять массовая доля золы в смоле, поступающей на переработку?</p> <p>Не более 0,1% Не более 0,5% Не более 1% Не более 0,03%</p> <p>31. Почему массовая доля золы в смоле имеет жесткие ограничения?</p> <p>Зола забивает центрифуги отделения дешламации</p> <p>Зола мешает обезвоживанию смолы</p> <p>Зола ухудшает качество пека, затрудняет эксплуатацию трубчатых установок, забивает хранилища</p> <p>Зола равномерно распределяется по всем фракциям смолы, вызывая ухудшение их качества</p> <p>32. За счет какой силы идет разделение воды, смолы и фусов в отделении дешламации?</p> <p>За счет силы Архимеда, силы тяжести Силы трения Силы тяжести</p> <p>Центробежной силы и удельного веса</p> <p>33. Почему массовая доля воды в смоле имеет жесткие ограничения?</p> <p>Наличие воды в смоле увеличивает давление в ректификационной колонне и снижает её производительность</p> <p>Наличие воды в смоле увеличивает объем теплообменной аппаратуры</p> <p>Наличие воды в смоле снижает качество получаемых фракций</p> <p>Наличие воды в смоле снижает температуру размягчения пека</p> <p>34. Для чего коксовый газ перед сатураторами подогревают в решеферах?</p> <p>Для удаления пиридиновых оснований с обратным коксовым газом</p> <p>Для увеличения крупности соли</p> <p>Для предотвращения обводнения ванны сатуратора конденсатом газа</p> <p>Для уменьшения потерь аммиака с обратным коксовым газом</p> <p>35. С какой температурой коксовый газ поступает в сатуратор?</p> <p>85-90 °С 25-30 °С 30-40 °С 60-70 °С</p> <p>36. Массовая доля, какого химического элемента нормируется согласно требованиям к технической серной</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства								
		<p>кислоте? N S Fe Mg</p> <p>37. Какие химические соединения, кроме сульфата аммония, образуются в сатураторе при взаимодействии серной кислоты с азотсодержащими компонентами коксового газа?</p> <table border="1" data-bbox="786 491 2024 639"> <tr><td>дигидросульфат аммония, сульфат хинолина, нитрат серы</td></tr> <tr><td>Бисульфат аммония, сульфат пиридина, бисульфат пиридина</td></tr> <tr><td>Дигидросульфат пиридина, сульфат хинолина</td></tr> <tr><td>Нитрат серы, сульфополимеры</td></tr> </table> <p>38. Сколько составляет оптимальная массовая доля свободной серной кислоты в маточном растворе сатуратора? 10-12% 4-5% 1-1,5% 6-8%</p> <p>39. Чем производится перемешивание верхних слоёв маточного раствора в сатураторе?</p> <table border="1" data-bbox="786 735 2024 922"> <tr><td>Барботажем серной кислоты через слой раствора</td></tr> <tr><td>Мешалкой</td></tr> <tr><td>Коксовым газом, выходящим из зонта по направляющим лопаткам, и барботирующим через слой раствора</td></tr> <tr><td>Вращающимися лопатками зонта</td></tr> </table>	дигидросульфат аммония, сульфат хинолина, нитрат серы	Бисульфат аммония, сульфат пиридина, бисульфат пиридина	Дигидросульфат пиридина, сульфат хинолина	Нитрат серы, сульфополимеры	Барботажем серной кислоты через слой раствора	Мешалкой	Коксовым газом, выходящим из зонта по направляющим лопаткам, и барботирующим через слой раствора	Вращающимися лопатками зонта
дигидросульфат аммония, сульфат хинолина, нитрат серы										
Бисульфат аммония, сульфат пиридина, бисульфат пиридина										
Дигидросульфат пиридина, сульфат хинолина										
Нитрат серы, сульфополимеры										
Барботажем серной кислоты через слой раствора										
Мешалкой										
Коксовым газом, выходящим из зонта по направляющим лопаткам, и барботирующим через слой раствора										
Вращающимися лопатками зонта										
Уметь	выявлять и устранять отклонения от режимов работы технологического оборудования и параметров технологического процесса	<p>Задача 1</p> <p>Рассчитать необходимое количество холодильников для охлаждения поступающего газа. Тип холодильников – с горизонтальным расположением труб.</p> <p>Количество поступающих газов: коксовый газ - 140000 м³/ч.</p> <p>Массовая концентрация компонентов: водяные пары – 355,0 г/м³; пары смолы – 89,0 г/м³; бензолные углеводороды – 30,0 г/м³; сероводород – 2,0 г/м³; аммиак – 8,0 г/м³.</p> <p>Температура поступающего газа 86 °С, давление 760 мм. рт. ст., температура газа на выходе из холодильника 28 °С, давление 745 мм. рт. ст. Температура охлаждающей воды на входе 25 °С,</p>								

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства												
		<p>на выходе 42 °С. Характеристика шихты $W^p=6,0\%$; $A^c= 7,55\%$; $V^r= 24,5\%$; $S^c=2,12\%$; $N^c=1,88\%$</p> <p>Задача2 Рассчитать необходимое количество холодильников для охлаждения поступающего газа. Тип холодильников – с вертикальным расположением труб. Количество поступающих газов: коксовый газ - 135000 м³/ч. Массовая концентрация компонентов: водяные пары – 300,2 г/м³; пары смолы – 89,0 г/м³; бензольные углеводороды – 30,0 г/м³; сероводород – 2,0 г/м³; аммиак – 8,0 г/м³.</p> <p>Температура поступающего газа 85 °С, давление 760 мм. рт. ст., температура газа на выходе из холодильника 26 °С, давление 745 мм. рт. ст. Температура охлаждающей воды на входе 25 °С, на выходе 42 °С. Количество аммиачной воды, идущей на переработку 14 % от количества влаги шихты и пирогенетической воды</p> <p>Задача 3 Рассчитать процесс конечного охлаждения коксового газа в холодильниках непосредственного действия. В холодильники поступает коксовый газ из сатуратора с температурой 55 °С и давлением 858 мм. рт. ст.</p> <table data-bbox="846 1273 1637 1423"> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>59420,22кг/ч</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>7892,01</td> <td>кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Бензольные углеводороды</td> <td>4200</td> <td>кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td></td> <td>336 кг/ч</td> </tr> </table>	Сухой коксовый газ	59420,22кг/ч		Водяные пары	7892,01	кг/ч	Бензольные углеводороды	4200	кг/ч	Сероводород		336 кг/ч
Сухой коксовый газ	59420,22кг/ч													
Водяные пары	7892,01	кг/ч												
Бензольные углеводороды	4200	кг/ч												
Сероводород		336 кг/ч												

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																						
		<p>Температура газа на выходе из холодильника 26 °С и давление 847 мм.рт. ст. Температура охлаждающей воды 24 °С при выходе из холодильника 45 °С .</p> <p>Задача 4 Рассчитать необходимое количество первичных холодильников для охлаждения поступающего газа. Тип холодильников – с горизонтальным расположением труб. Количество газов, поступающих в холодильники, составляет ,кг/ч :</p> <table data-bbox="846 608 1608 799"> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>46 018,15</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>61 455,74</td> </tr> <tr> <td>Пары смолы</td> <td>2 596,60</td> </tr> <tr> <td>Бензолные углеводороды</td> <td>2 600,75</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>265,14</td> </tr> </table> <hr/> <p style="text-align: right;">Аммиак 714,52</p> <p>Температура поступающего газа 85 °С, давление 760 мм. рт. ст., температура газа на выходе из холодильника 29 °С, давление 745 мм. рт. ст. Температура охлаждающей воды на входе 25 °С, на выходе 43 °С. Количество аммиачной воды, идущей на переработку 15% от количества влаги шихты и пирогенетической воды</p> <p>Задача 5 Рассчитать процесс конечного охлаждения коксового газа в холодильниках непосредственного действия. В холодильники поступает коксовый газ из сатуратора с температурой 60 °С и давлением 858 мм. рт. ст.</p> <table data-bbox="846 1209 1556 1361"> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>60000</td> <td>кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>7802,01</td> <td>кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Бензолные углеводороды</td> <td>3900</td> <td>кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>240</td> <td>кг/ч</td> </tr> </table> <p>Температура газа на выходе из холодильника 27 °С и давление 847 мм.рт. ст. Температура охлаждающей воды 25 °С при выходе из холодильника 44 °С .</p>	Сухой коксовый газ	46 018,15	Водяные пары	61 455,74	Пары смолы	2 596,60	Бензолные углеводороды	2 600,75	Сероводород	265,14	Сухой коксовый газ	60000	кг/ч	Водяные пары	7802,01	кг/ч	Бензолные углеводороды	3900	кг/ч	Сероводород	240	кг/ч
Сухой коксовый газ	46 018,15																							
Водяные пары	61 455,74																							
Пары смолы	2 596,60																							
Бензолные углеводороды	2 600,75																							
Сероводород	265,14																							
Сухой коксовый газ	60000	кг/ч																						
Водяные пары	7802,01	кг/ч																						
Бензолные углеводороды	3900	кг/ч																						
Сероводород	240	кг/ч																						

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																								
Владеть	навыками работы с технологическими инструкциями и оборудованием	<p>Тема: Первичное охлаждение коксового газа в газосборнике</p> <p>Задание 1: В пояснительной записке (до 50 страниц) отразить следующие вопросы: Первичное охлаждение коксовго газа и его необходимость. Анализ процесса охлаждения газа в газосборниках. Гидравлический и температурный режим работы газосборника. Различные конструкции газосборников. Цикл газосборника. Расчет газосборника коксовой батареи.</p> <p>Исходные данные: Коксовая батарея, состоящая из 65 печей, с полезным объемом камеры 32,5м³. Оборот печей 17ч. Насыпная плотность рабочей шихты 0,8т/м³. Состав сухого коксового газа, в процентах (%):</p> <table data-bbox="779 756 1702 1046"> <tr> <td>Водорода</td> <td>58,92</td> </tr> <tr> <td>Метана</td> <td>26,87</td> </tr> <tr> <td>Окись углерода</td> <td>6,1</td> </tr> <tr> <td>Двуокись углерода</td> <td>1,95</td> </tr> <tr> <td>Ароматические соединения</td> <td>2,66</td> </tr> <tr> <td>Азота</td> <td>2,96</td> </tr> <tr> <td>Кислорода</td> <td>0,54</td> </tr> </table> <p>Результаты технического анализа, в процентах (%):</p> <table data-bbox="965 1098 1644 1299"> <tr> <td>Влажность</td> <td>8,6</td> </tr> <tr> <td>Зола</td> <td>8,43</td> </tr> <tr> <td>Выход летучих компонентов</td> <td>27,4</td> </tr> <tr> <td>Сера общая</td> <td>0,58</td> </tr> <tr> <td>Азот</td> <td>1,9</td> </tr> </table> <p>Представить 2 чертежа формата А1 (технологическая схема процесса и основной аппарат)</p>	Водорода	58,92	Метана	26,87	Окись углерода	6,1	Двуокись углерода	1,95	Ароматические соединения	2,66	Азота	2,96	Кислорода	0,54	Влажность	8,6	Зола	8,43	Выход летучих компонентов	27,4	Сера общая	0,58	Азот	1,9
Водорода	58,92																									
Метана	26,87																									
Окись углерода	6,1																									
Двуокись углерода	1,95																									
Ароматические соединения	2,66																									
Азота	2,96																									
Кислорода	0,54																									
Влажность	8,6																									
Зола	8,43																									
Выход летучих компонентов	27,4																									
Сера общая	0,58																									
Азот	1,9																									

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																								
		<p>Тема: Улавливание аммиака из коксового газа бессатураторным методом.</p> <p>Задание 2: В пояснительной записке (до 50 страниц) отразить следующие вопросы: Улавливание аммиака из коксового газа. Бессатураторные установки производства сульфата аммония. Их достоинства и недостатки. Технологические схемы без упаривания и с упариванием маточного раствора. Распределение поглощения аммиака по ступеням абсорбера. Расчет установки.</p> <p>Исходные данные для расчета: В абсорбер(ы) поступают :</p> <p>Коксовый газ, следующего состава, кг/ч:</p> <table data-bbox="779 778 1635 1284"> <tbody> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>130207</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>5173</td> </tr> <tr> <td>Бензольные углеводороды</td> <td>4200</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>1980</td> </tr> <tr> <td>Аммиак</td> <td>761</td> </tr> <tr> <td>Пиридиновые основания</td> <td>56</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч</td> </tr> <tr> <td>Аммиак</td> <td>273</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>91,2</td> </tr> <tr> <td>Двуокись углерода</td> <td>95,8</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>1637, 8</td> </tr> <tr> <td>Пиридиновые основания</td> <td>10,6</td> </tr> </tbody> </table> <p>Потери аммиака с обратным коксовым газом 0,03 г/м³; пиридиновых оснований 0,02 г/м³</p> <p>Тема: Улавливание бензольных углеводородов</p>	Сухой коксовый газ	130207	Водяные пары	5173	Бензольные углеводороды	4200	Сероводород	1980	Аммиак	761	Пиридиновые основания	56	Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч		Аммиак	273	Сероводород	91,2	Двуокись углерода	95,8	Водяные пары	1637, 8	Пиридиновые основания	10,6
Сухой коксовый газ	130207																									
Водяные пары	5173																									
Бензольные углеводороды	4200																									
Сероводород	1980																									
Аммиак	761																									
Пиридиновые основания	56																									
Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч																										
Аммиак	273																									
Сероводород	91,2																									
Двуокись углерода	95,8																									
Водяные пары	1637, 8																									
Пиридиновые основания	10,6																									

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																								
		<p>Задание 3: В пояснительной записке (до 50 страниц) отразить следующие вопросы</p> <p>. Состав и свойства сырого бензола. Методы извлечения бензольных углеводородов из коксового газа. Конструкции скрубберов (с деревянной хордовой насадкой, металлической спиральной, плоскопараллельными насадками, тарельчатые и полые). Сравнительная оценка. Технологическая схема и режим работы скрубберного отделения. Расчет скрубберов и количества каменноугольного поглотительного и солярового масла.</p> <p>В скруббер поступает 90 тыс. м³/ч.</p> <p>В скрубберы поступает газ следующего состава:</p> <table data-bbox="779 762 1675 970"> <thead> <tr> <th></th> <th>м³/ч</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>86220,0</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>2610,0</td> </tr> <tr> <td>Бензольные углеводороды</td> <td>720,0</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>450,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Температура поступающего газа 250С и давление 850 мм.рт.ст. Потери бензольных углеводородов с выходящим газом, равными 2 г/м³ сухого газа.</p> <p>Состав сухого коксового газа, в процентах (%):</p> <table data-bbox="779 1104 1675 1391"> <tbody> <tr> <td>Водорода</td> <td>58,92</td> </tr> <tr> <td>Метана</td> <td>26,87</td> </tr> <tr> <td>Окись углерода</td> <td>6,1</td> </tr> <tr> <td>Двуокись углерода</td> <td>1,95</td> </tr> <tr> <td>Ароматические соединения</td> <td>2,66</td> </tr> <tr> <td>Азота</td> <td>2,96</td> </tr> <tr> <td>Кислорода</td> <td>0,54</td> </tr> </tbody> </table>		м ³ /ч	Сухой коксовый газ	86220,0	Водяные пары	2610,0	Бензольные углеводороды	720,0	Сероводород	450,0	Водорода	58,92	Метана	26,87	Окись углерода	6,1	Двуокись углерода	1,95	Ароматические соединения	2,66	Азота	2,96	Кислорода	0,54
	м ³ /ч																									
Сухой коксовый газ	86220,0																									
Водяные пары	2610,0																									
Бензольные углеводороды	720,0																									
Сероводород	450,0																									
Водорода	58,92																									
Метана	26,87																									
Окись углерода	6,1																									
Двуокись углерода	1,95																									
Ароматические соединения	2,66																									
Азота	2,96																									
Кислорода	0,54																									

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																										
		<p>Тема 4: Производство легких пиридиновых оснований.</p> <p>Задание 4: В пояснительной записке (до 50 страниц) отразить следующие вопросы: Ресурсы пиридиновых оснований и их распределение между газом, водой и смолой. Характеристика легких пиридиновых оснований и их применение. Условия улавливания оснований из газа и извлечение их из матичного раствора. Расчет пиридиновой остановки. Исходные данные для расчета: В абсорбер(ы) поступают :</p> <table data-bbox="779 695 1639 1279"> <tr> <td>Коксовый газ, следующего состава, кг/ч:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>130207</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>5173</td> </tr> <tr> <td>Бензольные углеводороды</td> <td>4200</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>1980</td> </tr> <tr> <td>Аммиак</td> <td>761</td> </tr> <tr> <td>Пиридиновые основания</td> <td>56</td> </tr> <tr> <td>Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Аммиак</td> <td>273</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>91,2</td> </tr> <tr> <td>Двуокись углерода</td> <td>95,8</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>1637, 8</td> </tr> <tr> <td>Пиридиновые основания</td> <td>10,6</td> </tr> </table> <p>Потери аммиака с обратным коксовым газом 0,03 г/м3; пиридиновых оснований 0,02 г/м3</p> <p>Тема 5: Первичное охлаждение коксового газа.</p> <p>Задание: В пояснительной записке (до 50 страниц) отразить следующие вопросы:</p>	Коксовый газ, следующего состава, кг/ч:		Сухой коксовый газ	130207	Водяные пары	5173	Бензольные углеводороды	4200	Сероводород	1980	Аммиак	761	Пиридиновые основания	56	Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч		Аммиак	273	Сероводород	91,2	Двуокись углерода	95,8	Водяные пары	1637, 8	Пиридиновые основания	10,6
Коксовый газ, следующего состава, кг/ч:																												
Сухой коксовый газ	130207																											
Водяные пары	5173																											
Бензольные углеводороды	4200																											
Сероводород	1980																											
Аммиак	761																											
Пиридиновые основания	56																											
Аммиачно-водяные пары, содержащие, кг/ч																												
Аммиак	273																											
Сероводород	91,2																											
Двуокись углерода	95,8																											
Водяные пары	1637, 8																											
Пиридиновые основания	10,6																											

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																														
		<p>Первичное охлаждение коксового газа и его необходимость. Охлаждение газа в первичных газовых холодильниках. Сравнительная характеристика холодильников различных конструкций (с вертикальным, горизонтальным расположением труб, реверсивные, непосредственного действия). Аппараты воздушного охлаждения. Расчет трубчатых холодильников.</p> <p>Первичные газовые холодильники устанавливаются на газовый поток, идущий от четырех батарей коксовых печей. Количество газов, поступающих в холодильники, составляет:</p> <table data-bbox="770 683 2096 1370"> <thead> <tr> <th></th> <th>кг/ч</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Сухой коксовый газ</td> <td>46 018,15</td> </tr> <tr> <td>Водяные пары</td> <td>61 455,74</td> </tr> <tr> <td>Пары смолы</td> <td>2 596,60</td> </tr> <tr> <td>Бензольные углеводороды</td> <td>2 600,75</td> </tr> <tr> <td>Сероводород</td> <td>265,14</td> </tr> <tr> <td>Аммиак</td> <td>714,52</td> </tr> <tr> <td>Итого</td> <td>113 650,9</td> </tr> </tbody> </table> <p>Состав сухого коксового газа, в процентах (%):</p> <table data-bbox="770 1077 2096 1370"> <tbody> <tr> <td>Водорода</td> <td>58,92</td> </tr> <tr> <td>Метана</td> <td>26,87</td> </tr> <tr> <td>Окись углерода</td> <td>6,1</td> </tr> <tr> <td>Двуокись углерода</td> <td>1,95</td> </tr> <tr> <td>Ароматические соединения</td> <td>2,66</td> </tr> <tr> <td>Азота</td> <td>2,96</td> </tr> <tr> <td>Кислорода</td> <td>0,54</td> </tr> </tbody> </table>		кг/ч	Сухой коксовый газ	46 018,15	Водяные пары	61 455,74	Пары смолы	2 596,60	Бензольные углеводороды	2 600,75	Сероводород	265,14	Аммиак	714,52	Итого	113 650,9	Водорода	58,92	Метана	26,87	Окись углерода	6,1	Двуокись углерода	1,95	Ароматические соединения	2,66	Азота	2,96	Кислорода	0,54
	кг/ч																															
Сухой коксовый газ	46 018,15																															
Водяные пары	61 455,74																															
Пары смолы	2 596,60																															
Бензольные углеводороды	2 600,75																															
Сероводород	265,14																															
Аммиак	714,52																															
Итого	113 650,9																															
Водорода	58,92																															
Метана	26,87																															
Окись углерода	6,1																															
Двуокись углерода	1,95																															
Ароматические соединения	2,66																															
Азота	2,96																															
Кислорода	0,54																															

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

Промежуточная аттестация по дисциплине «Извлечение и переработка химических продуктов коксования» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме двух экзаменов и выполнения и защиты курсового проекта.

Первый экзамен по данной дисциплине проводится в форме теста

Показатели и критерии оценивания экзамена:

- на оценку **«отлично»** (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала. Правильные ответы должны составлять 80% от предложенных вопросов
- на оценку **«хорошо»** (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки. Правильные ответы должны составлять 65% от предложенных вопросов
- на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенций: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний. Правильные ответы должны составлять 50% от предложенных вопросов
- на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 40% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки. Правильные ответы составляют менее 40% от предложенных вопросов
- на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач. Правильные ответы составляют менее 25% от предложенных вопросов

Второй 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.

Курсовой проект выполняется под руководством преподавателя, в процессе ее написания обучающийся развивает навыки к научной работе, закрепляя и одновременно расширяя знания, полученные при изучении курса «Извлечение и переработка химических продуктов коксования». При выполнении курсового проекта обучающийся должен показать свое умение работать с нормативным материалом и другими литературными источниками, а также возможность систематизировать и анализировать фактический материал и самостоятельно творчески его осмысливать.

В процессе написания курсового проекта обучающийся должен разобраться в теоретических вопросах избранной темы, самостоятельно проанализировать практический материал, разобрать и обосновать практические предложения. Начертить чертежи формата А1 (технологическую схему в соответствии с заданием и основной аппарат технологической схемы). Чертежи могут быть представлены в виде презентации.

Показатели и критерии оценивания курсового проекта:

- на оценку **«отлично»** (5 баллов) – проект выполнен в соответствии с заданием, обучающийся показывает высокий уровень знаний не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и интеллектуальные навыки решения проблем и задач, нахождения уникальных ответов к проблемам, оценки и вынесения критических суждений;
- на оценку **«хорошо»** (4 балла) – проект выполнен в соответствии с заданием, обучающийся показывает знания не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и интеллектуальные навыки решения проблем и задач, нахождения уникальных ответов к проблемам;
- на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) проект выполнен в соответствии с заданием, обучающийся показывает знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, интеллектуальные навыки решения простых задач;
- на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – задание преподавателя выполнено частично, в процессе защиты работы обучающийся допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения поставленной задачи.
- на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – задание преподавателя выполнено частично, обучающийся не может воспроизвести и объяснить содержание, не может показать интеллектуальные навыки решения поставленной задачи.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. Неведров, А.В. Химия природных энергоносителей : учебное пособие / А.В. Неведров, Е.В. Васильева, А.В. Папин. — Кемерово : КузГТУ имени Т.Ф. Горбачева, 2019. — 165 с. — ISBN 978-5-00137-054-3. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/122219> . — Режим доступа: для авториз. пользователей.

б) Дополнительная литература:

1. Павлович, Л.Б. Оценка экологического риска производственной деятельности коксохимического предприятия [Электрон.ресурс]: монография / Л.Б. Павлович, С.Г. Коротков, Б.Г. Трясунов. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 136 с. — ISBN 978-5-8114-3343-8. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/112681>. — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Волощук, Т. Г. Извлечение аммиака и пиридиновых оснований из коксового газа : учебное пособие / Т. Г. Волощук ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2018. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - URL:

<https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=2765.pdf&show=dcatalogues/1/1526969/2765.pdf&view=true> (дата обращения: 27.03.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

в) Методические указания:

1 Волощук, Т. Г. Технологические схемы цехов улавливания и переработки коксохимических производств : учебное пособие / Т. Г. Волощук ; МГТУ. - [2-е изд., подгот. по печ. изд. 2016 г.]. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3366.pdf&show=dcatalogues/1/1139123/3366.pdf&view=true> (дата обращения: 27.03.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

2. Свечникова, Н. Ю. Химическая технология топлива : учебно-методическое пособие / Н. Ю. Свечникова, С. В. Юдина, Т. Г. Волощук ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2018. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3597.pdf&show=dcatalogues/1/1524387/3597.pdf&view=true> (дата обращения: 27.03.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Windows 7 Professional(для классов)	Д-1227-18 от 08.10.2018	11.10.2021
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно
7Zip	свободно	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp

Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам	URL: http://window.edu.ru/
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа аудитория

Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации

Учебная аудитория для проведения лабораторных работ: лаборатория по химической технологии топлива

Оборудование и реактивы для выполнения лабораторных работ:

- муфельные шкафы;- аналитические весы; плитки электрические; химические реактивы, химическая посуда, водяные бани, термометры и т.д.

- колбонагреватели электрические, холодильники, термометры, приборы Жукова,- сушильный шкаф, набор ареометров, бюретки Котвинкеля, титриметрические установки,

- установки для разгонки смолы и сырого бензола

Учебные аудитории для проведения практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточных аттестаций

Доска, мультимедийный проектор, экран

Помещения для самостоятельной работы обучающихся

Персональные компьютеры с пакетом MS Office с выходом в интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета

Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования

Стеллажи, сейфы для хранения учебного оборудования;

Инструменты для ремонта лабораторного оборудования