



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  
20.02.2024 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

***НЕПРЕРЫВНАЯ РАЗЛИВКА СТАЛИ***

Направление подготовки (специальность)  
22.03.02 Metallurgy

Направленность (профиль/специализация) программы  
Технологии и цифровое управление процессами производства черных металлов и сплавов

Уровень высшего образования - бакалавриат

Форма обучения  
очная

Институт/ факультет	Институт металлургии, машиностроения и материалообработки
Кафедра	Металлургии и химических технологий
Курс	4
Семестр	7

Магнитогорск  
2024 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - бакалавриат по направлению подготовки 22.03.02 Metallургия (приказ Минобрнауки России от 02.06.2020 г. № 702)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Metallургии и химических технологий

09.01.2024, протокол № 4

Зав. кафедрой  А.С. Харченко

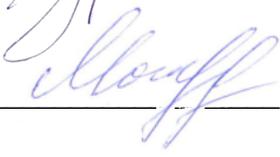
Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ  
20.02.2024 г. протокол № 4

Председатель  А.С. Савинов

Рабочая программа составлена:

профессор кафедры МиХТ, д-р техн. наук  А.М. Столяров

Рецензент:

доцент кафедры ЛПиМ, канд. техн. наук  О.С. Молочкова

## Лист актуализации рабочей программы

---

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2025 - 2026 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 2026 - 2027 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 2027 - 2028 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 2028 - 2029 учебном году на заседании кафедры Металлургии и химических технологий

Протокол от \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_  
Зав. кафедрой \_\_\_\_\_ А.С. Харченко

### **1 Цели освоения дисциплины (модуля)**

Целями освоения дисциплины «Непрерывная разливка стали» являются ознакомление обучающихся с процессами формирования непрерывнолитых заготовок, их строением, изучение способов и технологий получения, качества производимой продукции.

### **2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы**

Дисциплина Непрерывная разливка стали входит в часть учебного плана формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы.

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

Математика

Физика

Металлургическая теплотехника

Основы металлургического производства

Выплавка стали в конвертерах

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

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы

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

В результате освоения дисциплины (модуля) «Непрерывная разливка стали» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции
ПК-1	Способен выполнять технологические операции по получению металлургической продукции, ее дальнейшей обработке
ПК-1.1	Осуществляет технологические операции по получению металлургической продукции, ее дальнейшей обработке

#### 4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

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

- контактная работа – 94,1 акад. часов;
- аудиторная – 90 акад. часов;
- внеаудиторная – 4,1 акад. часов;
- самостоятельная работа – 14,2 акад. часов;
- в форме практической подготовки – 0 акад. час;
- подготовка к экзамену – 35,7 акад. час

Форма аттестации - экзамен

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1. Разделы дисциплины:								
1.1 Оборудование для непрерывной разливки стали	7	9	6	16	4	Изучение литературы и методики решения задач, подготовка к выполнению лабораторной и контрольной работ	Проверка решения задач, защита лабораторных работ, контрольная работа	ПК-1.1
1.2 Технология непрерывной разливки стали		9	6	14	4	Изучение литературы и методики решения задач, подготовка к выполнению лабораторной и контрольной работ	Проверка решения задач, защита лабораторных работ, контрольная работа	ПК-1.1
1.3 Формирование непрерывнолитой заготовки, структура отливки		6	2	6		Изучение литературы и методики решения задач, подготовка к выполнению лабораторной и контрольной работ	Проверка решения задач, защита лабораторных работ, контрольная работа	ПК-1.1
1.4 Качество непрерывнолитой заготовки		6	4			Изучение литературы, подготовка к выполнению лабораторной, контрольной и индивидуальной работ	Защита лабораторных работ, защита индивидуальной работы	ПК-1.1
1.5 Литейно-прокатные агрегаты		6			6,2	Изучение литературы	Устный опрос	ПК-1.1
Итого по разделу		36	18	36	14,2			
Итого за семестр		36	18	36	14,2		экзамен	
Итого по дисциплине		36	18	36	14,2		экзамен	

## **5 Образовательные технологии**

Для реализации предусмотренных видов учебной работы в качестве образовательных технологий в преподавании дисциплины «Непрерывная разливка стали» используются традиционная и информационно-коммуникационная технологии.

Лекции проходят как в традиционной информационной форме, так и в форме лекций-визуализаций с использованием презентаций в виде видеоматериалов.

Лекционный материал закрепляется в ходе лабораторных работ и практических занятий, на которых выполняются групповые или индивидуальные задания по пройденной теме. При проведении лабораторных занятий используется метод контекстного обучения, который позволяет усвоить материал путем выявления связей между конкретным знанием и его применением. При проведении практических занятий необходимо целенаправленно переходить от репродуктивных методов обучения к частично-поисковым и исследовательским методам, развивая логическое мышление, умение аргументировать и отстаивать собственное понимание вопроса. С этой целью возможно использование как традиционной, так проблемной интерактивной образовательных технологий.

Самостоятельная работа студентов необходима при подготовке к лекциям, практическим и лабораторным занятиям, контрольным работам, защите индивидуальной работы и итоговой аттестации в форме экзамена.

## **6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся**

Представлено в приложении 1.

## **7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации**

Представлены в приложении 2.

## **8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)**

### **а) Основная литература:**

Основы металлургического производства : учебник / В. А. Бигеев, К. Н. Вдовин, В. М. Колокольцев [и др.] ; под общей редакцией В. М. Колокольцева. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2020. — 616 с. — ISBN 978-5-8114-4960-6. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/129223>

### **б) Дополнительная литература:**

1. Булгакова, А.И. Основы получения отливок из сплавов на основе железа [Электронный ресурс] : учеб. пособие / А. И. Булгакова,

Т. Р. Гильманшина, В. Н. Баранов, Т. Н. Степанова. - Красноярск : Сиб. федер. ун-т, 2014. - 220 с. - ISBN 978-5-7638-2926-6. - Текст : электронный. - URL: <https://new.znaniium.com/catalog/product/507978>

2. Столяров, А. М. Технологические расчеты по непрерывной разливке стали : учебное пособие / А. М. Столяров, В. Н. Селиванов ; МГТУ. - [2-е изд., подгот. по печ. изд. 2011 г.]. - Магнитогорск : МГТУ, 2015. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=1556.pdf&show=dcatalogues/1/1124795/1556.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

3. Колесников, Ю. А. Металлургические технологии в высокопроизводительном конвертерном цехе : учебное пособие / Ю. А. Колесников, Б. А. Буданов, А. М. Столяров ; под ред. В. А. Бигеева; МГТУ. - [2-е изд., подгот. по печ. изд. 2015 г.]. - Магнитогорск : МГТУ, 2016. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL:

<https://magtu.informsistema.ru/uploader/fileUpload?name=2674.pdf&show=dcatalogues/1/1131421/2674.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

**в) Методические указания:**

1. Селиванов В.Н., Столяров А.М. Изучение истечения стали из ковша на модели: Методические указания для выполнения лабораторной работы по дисциплине «Разливка и кристаллизация стали» для студентов специальности 150101 специализации «Металлургия стали»: Магнитогорск, МГТУ, 2006. 8 с.

2. Столяров А.М., Селиванов В.Н. Изучение внутреннего строения стальной непрерывнолитой заготовки: Методические указания по выполнению лабораторной работы по дисциплине «Разливка и кристаллизация стали» для студентов направления 150400.62 «Металлургия» квалификации «бакалавр» – Магнитогорск: изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2014. 19с.

3. Селиванов В.Н., Столяров А.М. Определение технологических параметров разливки стали на слябовой МНЛЗ / Методические указания для выполнения курсовой работы по дисциплине «Разливка и кристаллизация стали» студентами специальности 150101 «Металлургия черных металлов» – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2010. 20 с.

4. Селиванов В.Н., Столяров А.М. Определение технологических параметров разливки стали на сортовой МНЛЗ / Методические указания для выполнения курсовой работы по дисциплине «Разливка и кристаллизация стали» студентами специальности 150101 «Металлургия черных металлов» – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2010. 22 с.

**г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:**

**Программное обеспечение**

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое ПО	бессрочно
MS Office 2003 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно

**Профессиональные базы данных и информационные справочные системы**

Название курса	Ссылка
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	<a href="https://dlib.eastview.com/">https://dlib.eastview.com/</a>
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: <a href="https://elibrary.ru/project_risc.asp">https://elibrary.ru/project_risc.asp</a>
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: <a href="https://scholar.google.ru/">https://scholar.google.ru/</a>

## **9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)**

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

### **9 Материально-техническое обеспечение дисциплины**

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

1. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа оснащена:
  - техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации большой аудитории: мультимедийными средствами хранения, передачи и представления учебной информации;
  - специализированной мебелью.
2. Учебная аудитория для проведения лабораторных занятий «Моделирование сталеплавильных процессов» оснащена лабораторным оборудованием:
  - лабораторное оборудование: установка по моделированию истечения металла из ковша, стенд с темплатами из непрерывнолитых заготовок, стенд с темплатами из стальных слитков, стенд с образцами дефектов из слитка;
  - специализированной мебелью.
3. Учебная аудитория для проведения практических занятий оснащена:
  - техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации большой аудитории: мультимедийными средствами хранения, передачи и представления учебной информации;
  - специализированной мебелью.
4. Учебная аудитория для выполнения индивидуальных работ оснащена:
  - компьютерной техникой с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета;
  - специализированной мебелью.
5. Учебная аудитория для групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации оснащена:
  - компьютерной техникой с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета;
  - специализированной мебелью.
6. Помещение для самостоятельной работы оснащено:
  - компьютерной техникой с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета;
  - специализированной мебелью.
7. Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования оснащено:
  - специализированной мебелью: стеллажами для хранения учебного оборудования;
  - инструментами для ремонта учебного оборудования;
  - шкафами для хранения учебно-методической документации и материалов.

## 6. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

По дисциплине «Непрерывная разливка стали» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа студентов предполагает выполнение лабораторных работ, решение задач и работу на имитаторах-тренажерах на практических занятиях, а также написание контрольных работ.

### Лабораторная работа №1 «Изучение истечения стали из ковша на модели».

На лабораторной установке изучается влияние высоты металла в ковше и диаметра отверстия стакана сталеразливочного ковша на величину весовой скорости разливки стали, истекающей из ковша. Результаты моделирования пересчитываются на реальный ковш определенной вместимости с использованием специальных масштабов. Анализируется и сравнивается влияние каждого фактора на весовую скорость разливки стали.

### Лабораторная работа №2 «Изучение внутреннего строения стальной непрерывнолитой заготовки».

По поперечным темплетам путем эскизирования изучаются кристаллическое строение, дефекты макроструктуры непрерывнолитых заготовок различных видов: слябовой, сортовой, блюмовой.

На практических занятиях обучающиеся решают задачи по различной тематике и выполняют задания на имитаторах-тренажерах по непрерывной разливке стали (знакомство с оборудованием МНЛЗ и технологией разливки стали).

### Примеры задач:

1. Сталь марки 60С2А разливается из 180-тонного сталеразливочного ковша на четырехручьева МНЛЗ радиального типа. Поперечное сечение слябов 150×150 мм. Каким должен быть диаметр канала стаканов в промежуточном ковше для того, чтобы можно было поддерживать скорость вытягивания заготовок из кристаллизатора в пределах 1,9–3,1 м/мин? Провести классификацию данной марки стали.

2. Сталь марки 80 разливается из 120-тонного сталеразливочного ковша на четырехручьева МНЛЗ вертикального типа. Поперечное сечение заготовок 180×250 мм. Каким должен быть диаметр канала стакана в сталеразливочном ковше для того, чтобы можно было поддерживать скорость вытягивания заготовок из кристаллизатора в пределах 1,4–2,3 м/мин? Провести классификацию данной марки стали.

3. Сталь марки 15пс разливалась из 220-тонного сталеразливочного ковша на двухручьева МНЛЗ криволинейного типа. Поперечное сечение слябов 190×1200 мм, а мерная длина 7 м. Рабочая скорость вытягивания была 1,25 м/мин. Через 34 мин машина была аварийно остановлена. Сколько мерных слябов было отлито и какова их общая масса? Провести классификацию данной марки стали.

4. Определить толщину слоя затвердевшего металла в середине зоны вторичного охлаждения длиной 9,8 м при разливке стали марки Св08А в заготовки сечением 150×150 мм со скоростью 2,6 м/мин. Кристаллизатор пятиручьева МНЛЗ радиального типа имеет высоту 900 мм. Провести классификацию данной марки стали.

5. Определить длину лунки жидкой стали марки 38ХМ внутри заготовок сечением 152×170 мм при скорости вытягивания 2,8 м/мин на пятиручьева МНЛЗ радиального типа. Провести классификацию данной марки стали.

В течение семестра обучающиеся пишут контрольные работы, каждый раз отвечая на один теоретический вопрос, выполняя одно практическое задание по решению задачи согласно тематики практических занятий, классифицируя сталь заданной марки.

Классификация стали заданной марки производится по следующим группам:

- содержание углерода;
- качество;
- степень легирования;
- степень раскисленности.

### Примеры контрольных заданий

## Контрольная работа №1

### ЗАДАНИЕ №1

1. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ вертикального типа.

2. Определить продолжительность затвердевания и глубину лунки жидкого металла в непрерывнолитой заготовке с размерами поперечного сечения 190×1500 мм из стали марки 18ГС при вытягивании со скоростью 1,3 м/мин.

3. Провести классификацию данной марки стали.

### ЗАДАНИЕ №2

1. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ криволинейного типа.

2. Определить продолжительность затвердевания и глубину лунки жидкого металла в непрерывнолитой заготовке с размерами поперечного сечения 124×124 мм из стали марки 60С2А при вытягивании со скоростью 4,1 м/мин.

3. Провести классификацию данной марки стали.

### ЗАДАНИЕ №3

1. Факторы, влияющие на зарождение и рост кристаллов при затвердевании стали.

2. Определить продолжительность затвердевания и глубину лунки жидкого металла в непрерывнолитой заготовке с размерами поперечного сечения 160×180 мм из стали марки 38ХГНМ при вытягивании со скоростью 2,6 м/мин.

3. Провести классификацию данной марки стали.

## Контрольная работа №2

### ЗАДАНИЕ №1

1. Дефекты макроструктуры непрерывнолитой заготовки усадочного происхождения.

2. Определить глубину лунки жидкого металла в непрерывнолитой заготовке с размерами поперечного сечения 270×1200 мм из стали марки 17Г1С при вытягивании со скоростью 0,95 м/мин.

3. Провести классификацию данной марки стали.

### ЗАДАНИЕ №2

1. Картина зональной химической неоднородности слябовой непрерывнолитой заготовки.

2. Определить толщину слоя затвердевшего металла в середине зоны вторичного охлаждения длиной 35,8 м при разливке стали марки Ст. 3пс на криволинейной МНЛЗ со скоростью 1,2 м/мин (кристаллизатор имеет высоту 1200 мм).

3. Провести классификацию данной марки стали.

### ЗАДАНИЕ №3

1. Сталеразливочный стенд МНЛЗ: назначение, устройство, достоинства и недостатки.

2. Сталь марки 20пс разливается из 300-тонного сталеразливочного ковша на двухручьевого МНЛЗ криволинейного типа. Поперечное сечение слябов 240×1100 мм. Каким должен быть диаметр канала стаканов в промежуточном ковше для того, чтобы можно было поддерживать скорость вытягивания слябов из кристаллизатора в пределах 0,4–1,1 м/мин?

3. Провести классификацию данной марки стали.

## Примерные вопросы для подготовки к устному опросу

1. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ вертикального типа.

2. Макроструктура непрерывнолитого сляба при разливке стали на МНЛЗ вертикального типа, величина технологических отходов металла.

3. Факторы, влияющие на зарождение и рост кристаллов при затвердевании стали.

4. Макроструктура сортовой заготовки при непрерывной разливке стали на МНЛЗ радиального типа, величина технологических отходов металла.

5. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ криволинейного типа.

6. Гидродинамика истечения металла из сталеразливочного ковша.
7. Подготовка МНЛЗ к разливке стали.
8. Классификация МНЛЗ. Достоинства и недостатки МНЛЗ с изогнутой технологической осью.
9. Конструкции кристаллизаторов МНЛЗ.
10. Температурно-скоростной режим непрерывной разливки стали.
11. Промежуточный ковш МНЛЗ.
12. Устройство зоны вторичного охлаждения МНЛЗ.
13. Устройство сталеразливочных ковшей и ковшевых затворов.
14. Технология непрерывной разливки стали методом «плавка на плавку».
15. Дефекты непрерывнолитых заготовок.
16. Режим вторичного охлаждения непрерывнолитых заготовок и слябов.
17. Устройство агрегатов резки заготовок на мерные длины.

Внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся осуществляется в виде изучения литературы по соответствующему разделу дисциплины с проработкой материала и выполнения индивидуальной работы по определению технологических параметров непрерывной разливки стали на МНЛЗ конкретного типа (тема одного из вариантов заданий представлена в приложении 2).

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
ПК-1: Способен выполнять технологические операции по получению металлургической продукции, ее дальнейшей обработке		
ПК-1.1	Осуществляет технологические операции по получению металлургической продукции, ее дальнейшей обработке	<p><b>Теоретические вопросы к экзамену:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ вертикального типа.</li> <li>2. Макроструктура непрерывнолитого сляба при разливке стали на МНЛЗ вертикального типа, величина технологических отходов металла.</li> <li>3. Факторы, влияющие на зарождение и рост кристаллов при затвердевании стали.</li> <li>4. Макроструктура сортовой заготовки при непрерывной разливке стали на МНЛЗ радиального типа, величина технологических отходов металла.</li> <li>5. Кристаллическая структура непрерывнолитых заготовок, отлитых на МНЛЗ криволинейного типа.</li> <li>6. Гидродинамика истечения металла из сталеразливочного ковша.</li> <li>7. Подготовка МНЛЗ к разливке стали.</li> <li>8. Классификация МНЛЗ. Достоинства и недостатки МНЛЗ с изогнутой технологической осью.</li> <li>9. Конструкции кристаллизаторов МНЛЗ.</li> <li>10. Температурно-скоростной режим непрерывной разливки стали.</li> <li>11. Промежуточный ковш МНЛЗ.</li> <li>12. Устройство зоны вторичного охлаждения МНЛЗ.</li> <li>13. Устройство сталеразливочных ковшей и ковшевых затворов.</li> <li>14. Технология непрерывной разливки стали методом «плавка на плавку».</li> <li>15. Дефекты непрерывнолитых заготовок.</li> <li>16. Режим вторичного охлаждения непрерывнолитых заготовок.</li> <li>17. Устройство агрегатов резки заготовок на мерные длины.</li> </ol>
		<p><b>На практических занятиях решаются задачи по определению:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– толщины слоя затвердевшего металла в непрерывнолитой заготовке для различных мест технологического канала МНЛЗ;</li> <li>– продолжительности затвердевания непрерывнолитых заготовок различного сечения;</li> <li>– протяженности лунки жидкого металла внутри непрерывнолитых заготовок;</li> <li>– диаметра отверстия канала разливочного стакана в сталеразливочном или промежуточном ковше для условий разливки стали на МНЛЗ;</li> </ul>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		– производительности МНЛЗ.
		<p style="text-align: center;"><b>Пример задания на выполнение индивидуальной работы</b></p> <p style="text-align: center;">Министерство науки и высшего образования Российской Федерации ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова» Кафедра металлургии и химических технологий</p> <p style="text-align: center;"><b>ЗАДАНИЕ</b></p> <p style="text-align: center;">на выполнение индивидуальной работы по дисциплине «Непрерывная разливка стали» обучающемуся гр. _____</p> <p>Выполнить расчет непрерывной разливки стали на двухручьевой МНЛЗ криволинейного типа для следующих условий:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- вместимость сталеразливочного ковша 360 т;</li> <li>- металлургическая длина МНЛЗ 35,8 м;</li> <li>- длина кристаллизатора 950 мм;</li> <li>- радиус кривизны базовой стенки кристаллизатора 8,0 м;</li> <li>- марка стали 08;</li> <li>- размеры поперечного сечения заготовки 250×1730 мм.</li> </ul> <p>Характеристика зоны вторичного охлаждения приведена на оборотной стороне задания. Другие данные, необходимые для расчета, принять самостоятельно.</p> <p style="text-align: center;">Содержание работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Определение параметров жидкого металла ([S], [P], t).</li> <li>2. Расчёт продолжительности затвердевания заготовки.</li> <li>3. Определение рабочей скорости и диапазона скоростей разливки.</li> <li>4. Определение скорости разливки и диаметра каналов стаканов в сталеразливочном и промежуточном ковшах.</li> <li>5. Определение параметров настройки кристаллизатора и зоны вторичного охлаждения (ЗВО).</li> <li>6. Определение основных параметров системы охлаждения кристаллизатора.</li> <li>7. Расчёт режима вторичного охлаждения заготовки при вытягивании её со скоростью 0,75 м/мин.</li> <li>8. Расчёт длительности разливки плавки при рабочей скорости вытягивания заготовки.</li> <li>9. Расчёт годовой производительности МНЛЗ.</li> </ol> <p style="text-align: right;">Руководитель работы: проф., д.т.н. А.М. Столяров</p>

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

Промежуточная аттестация по дисциплине «Непрерывная разливка стали» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, защиту индивидуальной работы.

Экзамен по данной дисциплине проводится в устной форме по экзаменационным билетам, каждый из которых включает два теоретических вопроса и одно практическое задание в виде задачи.

***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.