

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Котова Лариса Анатольевна
Должность: Директор филиала
Дата подписания: 26.05.2026 19:22:34
Уникальный программный ключ:
10730ffe6b1ed036b744b6e9d97700b86e5c04a7

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

«Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС»

Новотроицкий филиал

Приложение 4

к ОПОП ВО 22.03.02 Metallургия
Обработка металлов давлением

Рабочая программа дисциплины

Внепечная обработка и разливка стали

Закреплена за подразделением **Кафедра металлургических технологий и оборудования (Новотроицкий филиал)**

Направление подготовки 22.03.02 Metallургия

Образовательная программа 22.03.02 Metallургия / Обработка металлов давлением

Квалификация **Бакалавр**

Форма обучения **очная**

Общая трудоемкость **4 ЗЕТ**

Часов по учебному плану **144**

Виды контроля в семестрах:

экзамен 8
контрольная работа 8

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	8 (4.2)		Итого	
	Неделя 10			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп
Лекции	18	18	18	18
Практические	36	36	36	36
В том числе инт.	6	6	6	6
Итого ауд.	54	54	54	54
Контактная работа	54	54	54	54
Сам. работа	63	63	63	63
В том числе сам. работа в рамках ФОС		38		
Часы на контроль	27	27	27	27
Итого	144	144	144	144

Программу составил(и):

к.т.н., Доцент, Шаповалов А.Н.

Рабочая программа дисциплины

Внепечная обработка и разливка стали

Составлен на основании учебного плана:

22.03.02_24_Металлургия_ПрОМД .plx.plx, утвержденного Ученым советом НИТУ МИСИС в составе соответствующей ОПОП ВО 22.03.02 Metallургия Обработка металлов давлением протокол от 27.11.2025 №68.

Рабочая программа одобрена на заседании

Кафедра металлургических технологий и оборудования (Новотроицкий филиал)

Протокол от 11.03.2026 г., №3.

Руководитель подразделения Нефедов Андрей Викторович.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ

1.1	Подготовить выпускников к производственно-технологической деятельности, связанной с эксплуатацией агрегатов по внепечной обработке и разливке стали.
1.2	Изучить теоретические основы внепечной обработки и непрерывной разливки стали, обеспечивающие получение качественных заготовок с минимальными энергозатратами и воздействиями на окружающую среду.
1.3	Освоить физико-химические, термодинамические, тепловые, усадочные, ликвационные, механические и др. процессы, определяющие условия подготовки жидкого металла к разливке и формирование качественной непрерывнолитой заготовки.
1.4	Изучить основные виды оборудования для внепечной обработки и разливки стали.
1.5	Научить основам выбора и расчета основных технических и технологических параметров внепечной обработки и непрерывной разливки стали.
1.6	Сформировать способности видения проблем и тенденций развития современного сталеплавильного производства и определения основных технических показателей работы металлургических агрегатов, используемых для разливки стали.

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Блок ОП:		Б1.В.ДВ.06
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Планирование эксперимента	
2.1.2	Металлургические технологии	
2.1.3	Курсовая научно-исследовательская работа (часть 1)	
2.1.4	Курсовая научно-исследовательская работа (часть 2)	
2.1.5	Основы технологических процессов ОМД	
2.1.6	Технологии производства сортового проката	
2.1.7	Основы производства сортового проката	
2.1.8	Технологии производства листового проката	
2.1.9	Основы производства листового проката	
2.1.10	Методы оптимизации процессов обработки металлов давлением	
2.1.11	Методы оптимизации технологических процессов	
2.1.12	Технологии глубокой переработки металлов	
2.1.13	Технологии производства металлоизделий	
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ

ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции
Знать:
ПК-2-31 Влияние технологических параметров разливки и конструктивных особенностей разливочного оборудования на технико-экономические показатели производства слитков и непрерывнолитых заготовок
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением
Знать:
ПК-4-31 Устройство, принцип действия и правила эксплуатации технологического оборудования для производства непрерывнолитых заготовок
ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию
Знать:
ПК-5-31 Технологические основы разливки стали и применяемое оборудование
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов
Знать:
ПК-6-31 Возможности цифровых технологий и способы их применения для анализа эффективности процессов

производства слитков и непрерывнолитых заготовок
ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции
Уметь:
ПК-2-У1 Анализировать и совершенствовать технологические процессы производства непрерывнолитых заготовок с использованием современного разливочного оборудования
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением
Уметь:
ПК-4-У1 Осуществлять технологический процесс производственепрерывнолитых заготовок с учетом особенностей оборудования и требований к качеству продукции
ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию
Уметь:
ПК-5-У1 Анализировать технологию разливки стали
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов
Уметь:
ПК-6-У1 Анализировать технологические процессы производства непрерывнолитых заготовок статистическими методами
ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции
Владеть:
ПК-2-В1 Методикой определения оптимальных конструктивных параметров разливочного оборудования для производства непрерывнолитых заготовок
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением
Владеть:
ПК-4-В1 Методами расчета оптимальных параметров разливки стали с учетом особенностей оборудования и требований к качеству продукции
ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию
Владеть:
ПК-5-В1 Методами регулирования процесса разливки стали
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов
Владеть:
ПК-6-В1 Навыками применения цифровые технологии для повышения эффективности процессов производственепрерывнолитых заготовок

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Формируемые индикаторы компетенций	Литература и эл. ресурсы	Примечание	КМ	Выполняемые работы
	Раздел 1. Тема 1 Внепечная обработка стали. Раскисление, дегазация и модифицирование стали в ковше							

1.1	Требования к качеству разливаемой стали. Раскисление, дегазация и модифицирование стали в ковше /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ1,К М10	
1.2	Расчеты раскисления стали глубинным способом /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ1,К М10	
1.3	Самостоятельная работа по теме 1 /Ср/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ1,К М10	
1.4	Контрольная работа по теме 1 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ1,К М10	
	Раздел 2. Тема 2 Внепечная обработка стали. Легирование, усреднение, рафинирование и вакуумирование							
2.1	Внепечная обработка стали. Легирование, усреднение, рафинирование и вакуумирование стали /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ2,К М10	
2.2	Расчеты по шлакообразованию и удалению вредных примесей при ковшевой обработке сталираскисления стали /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ2,К М10	
2.3	Самостоятельная работа по теме 2 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ2,К М10	

2.4	Контрольная работа по теме 2 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ2,К М10	
Раздел 3. Тема 3 Основные положения теории кристаллизации								
3.1	Основные положения теории кристаллизации /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ3,К М10	
3.2	Расчеты динамики и скорости затвердевания заготовки /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ3,К М10	
3.3	Самостоятельная работа по теме 3 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ3,К М10	
3.4	Контрольная работа по теме 3 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ3,К М10	
Раздел 4. Тема 4 Способы разливки и их сравнительная характеристика								
4.1	Способы разливки и их сравнительная характеристика /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ4,К М10	Р1
4.2	Выполнение домашнего задания на тему "Расчет параметров непрерывной разливки стали" по индивидуальным вариантам /Ср/	8	10	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ4,К М10	Р1

4.3	Контрольная работа по теме 4 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ4,К М10	Р1
	Раздел 5. Тема 5 Закономерности затвердевания НЛЗ, структурная и хим. неоднородность							
5.1	Закономерности затвердевания НЛЗ, структурная и хим. неоднородность /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ5,К М10	Р1
5.2	Расчеты продолжительности затвердевания непрерывнолитой заготовки и глубины лунки жидкого металла /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ5,К М10	Р1
5.3	Самостоятельная работа по теме 5 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ5,К М10	Р1
5.4	Контрольная работа по теме 5 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ5,К М10	Р1
	Раздел 6. Тема 6 Классификация и конструкция верхней части МНЛЗ							
6.1	Классификация и конструкция верхней части МНЛЗ (разливочный стенд и промежуточный ковш) /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ6,К М10	Р1
6.2	Расчеты диаметров разливочных стаканов для непрерывной разливки стали /Пр/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ6,К М10	Р1

6.3	Самостоятельная работа по теме 6 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ6,К М10	Р1
6.4	Контрольная работа по теме 6 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ6,К М10	Р1
Раздел 7. Тема 7 Основное оборудование МНЛЗ								
7.1	Основное оборудование МНЛЗ (кристаллизатор, механизм качания, зона вторичного охлаждения, затравка, устройство правки и порезки заготовки) /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ7,К М10	Р1
7.2	Расчет скорости вытягивания и металлургической длины МНЛЗ /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ7,К М10	Р1
7.3	Самостоятельная работа по теме 7 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ7,К М10	Р1
7.4	Контрольная работа по теме 7 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ7,К М10	Р1
Раздел 8. Тема 8 Сравнительная характеристика МНЛЗ и технология непрерывной разливки								
8.1	Сравнительная характеристика МНЛЗ и технология непрерывной разливки /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ8,К М10	Р1

8.2	Расчет длительности разливки и количества ручьев /Пр/	8	3	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ8,К М10	Р1
8.3	Самостоятельная работа по теме 8 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ8,К М10	Р1
8.4	Контрольная работа по теме 8 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ8,К М10	Р1
	Раздел 9. Тема 9 Качество НЛЗ и направления совершенствования непрерывной разливки							
9.1	Качество НЛЗ и направления совершенствования непрерывной разливки. Литейно-прокатные комплексы /Лек/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ9,К М10	Р1
9.2	Определение места образования внутренних дефектов непрерывнолитой заготовки /Пр/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ9,К М10	Р1
9.3	Самостоятельная работа по теме 9 /Ср/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ9,К М10	Р1
9.4	Контрольная работа по теме 9 в форме компьютерного тестирования /Пр/	8	1	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3. 1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ9,К М10	Р1
	Раздел 10. Подготовка к контрольным мероприятиям и выполняемым работам							

10.1	Объем часов самостоятельной работы на подготовку к КМ /Ср/	8	28	ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3.1 Л3.2 Э1 Э2 Э3		КМ1,КМ2,КМ3,КМ4,КМ5,КМ6,КМ7,КМ8,КМ9,КМ10	
10.2	Объем часов самостоятельной работы на подготовку к ВР /Ср/	8	10	ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1 Л1.2Л2.1Л3.1 Л3.2 Э1 Э2 Э3			Р1

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5.1. Контрольные мероприятия (контрольная работа, тест, коллоквиум, экзамен и т.п), вопросы для самостоятельной подготовки

Код КМ	Контрольное мероприятие	Проверяемые индикаторы компетенций	Вопросы для подготовки
--------	-------------------------	------------------------------------	------------------------

КМ1	Контрольная работа по теме 1 "Внепечная обработка стали. Раскисление, дегазация и модифицирование стали в ковше"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 1 «Внепечная обработка стали. Раскисление, дегазация и модифицирование стали в ковше»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Чем характеризуется эффективность термомеханической обработки стали? 2. Что из себя представляет непрерывнолитая заготовка и слиток, получаемый разливкой стали в изложницу? 3. От чего зависит выход годного в результате термомеханической обработки? 4. От чего зависит получение заданных эксплуатационных свойств изделия? 5. От чего зависит качество стального слитка/заготовки? 6. Какова оптимальная температура перегрева (над температурой плавления) разливаемого металла? 7. Что из себя представляет сталеразливочный ковш? 8. Когда и с какой целью проводят раскисление стали? 9. В чем проявляется вредное влияние кислорода на свойства стали? 10. Какой из способов раскисления наиболее широко применяется на практике? 11. Каким показателем характеризуется раскислительная способность элементов-раскислителей при глубинном раскислении стали? 12. Когда следует вводить раскислители при проведении глубинного раскисления для максимального усвоения элементов-раскислителей? 13. Какой уровень угара марганца (из ферросплава), кремния (из ферросплава) и алюминия при раскислении стали в ковше? 14. Каковы достоинства и недостатки различных способов раскисления стали? 15. Каковы основные реакции различных способов раскисления стали? 16. В чем проявляется вредное влияние водорода на свойства стали? 17. В чем проявляется вредное влияние азота на свойства стали? 18. При какой предельной концентрации азота в стали возможно образование нитридов в стали? 19. При какой предельной концентрации водорода в стали возможно выделение его в самостоятельную газовую фазу? 20. Какие факторы обуславливают негативное воздействие неметаллических включений на свойства стали? 21. Неметаллические включения какого вида доминируют по абсолютному содержанию в высококачественных углеродистых сталях? 22. От чего зависит скорость всплывания неметаллических включений?
-----	--	---	--

КМ2	Контрольная работа по теме 2 "Внепечная обработка стали. Легирование, усреднение, рафинирование и вакуумирование"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 2 «Внепечная обработка стали. Легирование, усреднение, рафинирование и вакуумирование»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В чем заключается цель операции по легированию стали? 2. Каким способом проводят легирование стали? 3. В какой период проявляется влияние микролегирования на свойства стали? 4. В какой период проявляется влияние модифицирования на свойства стали? 5. На какие процессы в металле влияет продувка стали инертными газами? 6. При каких вариантах подачи инертного газа обеспечивается более высокая эффективность продувки? 7. Какие условия продувки оказывают влияние на его эффективность? 8. Как влияет расход инертного газа и продолжительность продувки на результаты продувки металла инертным газом? 9. Какие условия способствуют удалению фосфора и серы из металла в шлак? 10. Как оценивается величина основности шлака в сталеплавильных процессах? 11. Как на практике оценивают окислительную способность (окисленность) шлака? 12. Какие способы ковшевой десульфурации стали применяют на практике? 13. Укажите условия эффективной десульфурации стали твердыми шлаковыми смесями. 14. Укажите условия эффективной работы металлического кальция и магния, вводимых в металл для десульфурации (и модифицирования) стали. 15. Что из себя представляет порошковая проволока, применяемая для введения в металл активных порошкообразных материалов? 16. Какие задачи решаются с помощью вакуумной обработки стали? 17. Способы и показатели вакуумной обработки стали. 18. Достоинства и недостатки различных способов вакуумной обработки стали. 19. Что такое «свободный борт» сталеразливочного ковша? 20. За счет чего обеспечивается циркуляция металла между ковшом и вакуумной камерой при циркуляционном способе
-----	---	---	---

КМЗ	Контрольная работа по теме 3 "Основные положения теории кристаллизации"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 3 «Основные положения теории кристаллизации»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Что не происходит с металлом при выпуске нераскисленной кипящей стали? 2. Какой вариант выпуска металла из сталеплавильного агрегата наиболее целесообразен? 3. Протекание какой реакции на выпуске нераскисленной кипящей стали способствует снижению степени азотирования металла? 4. На сколько снижается температура металла на выпуске в сталеразливочный ковш? 5. Какова величина дополнительного охлаждающего эффекта при продувке стали инертным газом? 6. На сколько снижается температура металла во время выдержки в ковше? 7. Что такое рефосфорация, её причины и способы предотвращения? 8. К каким последствиям приводит попадание печного шлака в сталеразливочный ковш? 9. Укажите возможное увеличение содержания фосфора в металле в результате его перехода из ферросплавов в процессе раскисления стали. 10. С каким естественным процессом необходимо бороться при организации разливки стали? 11. Укажите величину возможного азотирования стали в процессе её выпуска из сталеплавильного агрегата 12. Из каких стадий складывается процесс кристаллизации стали? 13. Что такое теоретическая температура плавления (кристаллизации)? 14. Зачем для формирования устойчивого зародыша твердой фазы и начала кристаллизации необходимо переохлаждение расплава ниже теоретической температуры плавления? 15. Что такое критический размер зародыша? 16. Что оказывает наиболее значимое влияние на величину критического радиуса зародыша? 17. Что понимают под гомогенным механизмом зарождения кристаллов новой фазы? 18. Что понимают под гетерогенным механизмом зарождения кристаллов новой фазы? 19. Какой механизм образования зародышей кристаллов реализуется на практике? 20. При каких условиях формируется мелкозернистая кристаллическая структура? 21. При каких условиях формируются равноосная крупнозернистая кристаллическая структура? 22. Что такое интервал кристаллизации и от чего он зависит? 23. Виды ликвации их причины и влияние на структуру и свойства стали. 24. Что такое избирательная кристаллизация? 25. От чего зависит толщина затвердевшей корочки? 26. Что характеризует коэффициент затвердевания и как изменяется его величина при изменении температуры перегрева металла? 27. В каком диапазоне изменяется коэффициент формы слитка/заготовки, учитываемый при расчете толщины затвердевшей корочки и продолжительности затвердевания?
-----	---	---	---

КМ4	Контрольная работа по теме 4 "Способы разлики и их сравнительная характеристика"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 4 «Способы разлики и их сравнительная характеристика»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Современные способы разлики стали? 2. Какие варианты технологии применяют для сокращения продолжительности разлики стали в изложницы сверху? 3. Какие варианты технологии применяют при разлике сверху для уменьшения напора струи и разбрызгивания металла на стенки изложниц? 4. Что из себя представляет кристаллизатор МНЛЗ? 5. Какими преимуществами обладает сифонная разлики пред разликой сверху? 6. Какими преимуществами обладает разлика в изложницы сверху в сравнении с сифонным способом? 7. Что является недостатком разлики в изложницы сверху в сравнении с сифонным способом? 8. Что является недостатком сифонной разлики пред разликой сверху? 9. Какие варианты технологии применяют для уменьшения пленообразования при разлике стали в изложницы сверху? 10. Какие варианты технологии применяют для недопущения образования дефекта «заворот корки» при разлике сифоном? 11. В чем заключается сущность непрерывной разлики стали? 12. Чем объясняется более высокий выход годной заготовки при непрерывной разлике в сравнении с разликой в изложницы? 13. Какие преимущества характерны для непрерывной разлики в сравнении с разликой в изложницы? 14. Какие недостатки не характерны для непрерывной
-----	--	---	---

КМ5	Контрольная работа по теме 5 "Закономерности затвердевания НЛЗ, структурная и хим. неоднородность"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 5 «Закономерности затвердевания НЛЗ, структурная и химическая неоднородность»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Какие виды тепла необходимо отвести от металла при его затвердевании? 2. Какая доля внутреннего тепла заготовки отводится в кристаллизаторе? 3. Какая доля внутреннего тепла заготовки отводится в зоне вторичного охлаждения? 4. Какая основная задача, решаемая в кристаллизаторе? 5. От каких двух параметров зависит прочность затвердевшей корочки? 6. Какие факторы оказывают влияние на требования к прочности корочки при непрерывной разливке? 7. Каким путем целесообразно добиваться формирования корочки заданной толщины на выходе из кристаллизатора? 8. Как следует изменить скорость вытягивания для увеличения толщины корочки на выходе из кристаллизатора? 9. Укажите вид (виды) теплопередачи при затвердевании заготовки в кристаллизаторе и зоне вторичного охлаждения. 10. Что является главным фактором, определяющим требование к толщине затвердевшей корочки на выходе из кристаллизатора? 11. Укажите основную проблему, возникающую при затвердевании металла в кристаллизаторе 12. Укажите наиболее общую формулировку причин образования трещин в непрерывнолитой заготовке. 13. С какой целью применяют шлакообразующие смеси в кристаллизаторе? 14. Укажите способы стабилизации тепловых условий затвердевания заготовки в кристаллизаторе. 15. Для чего кристаллизатор в процессе непрерывной разливки совершает возвратно-поступательные движения (качание)? 16. Как изменяется температура поверхности непрерывнолитой заготовки в процессе разливки? 17. Какие задачи решаются при затвердевании заготовки в зоне вторичного охлаждения? 18. Какие задачи зоны вторичного охлаждения решаются с помощью поддерживающих роликов? 19. За счет чего обеспечивается отвод тепла от заготовки в зоне вторичного охлаждения? 20. В какой зоне по длине заготовки обеспечивается максимальная скорость теплоотвода? 21. Какие требования предъявляют к температуре поверхности заготовки в зоне вторичного охлаждения? 22. Какая амплитуда колебаний температуры поверхности заготовки наблюдаются на практике в зоне вторичного охлаждения и почему? 23. Что такое металлургическая длина МНЛЗ? 24. Какими факторами определяется максимально допустимая скорость вытягивания заготовки? 25. Что такое глубина лунки жидкого металла и от чего она зависит? 26. Что такое дендритная ликвация? 27. В чем заключается основная причина возникновения дендритной ликвации? 28. В чем выражается отрицательное влияние дендритной ликвации? 29. В формировании полосчатой структуры проката и анизотропии свойств 30. В неоднородности химического состава стали в различных частях изделия. 31. В ухудшении свариваемости стали 32. В развитии внутренних трещин при прокатке 33. Что такое зональная ликвация? 34. В чем причины возникновения зональной ликвации? 35. Укажите характерную особенность проявления зональной ликвации в непрерывнолитой заготовке.
-----	--	---	--

			<p>36. Укажите способы снижения развития химической неоднородности при разливке стали.</p> <p>37. Что такое осевая рыхлость и каковы причины её образования?</p> <p>38. Что такое осевая химическая неоднородность?</p>
КМ6	Контрольная работа по теме 6 "Классификация и конструкция верхней части МНЛЗ"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 6 «Классификация и конструкция верхней части МНЛЗ»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Укажите отличительные особенности слябовой, блюмовой и сортовой заготовки. 2. Какое оборудование в конструкции машины полунепрерывного литья отсутствует в сравнении с машинами непрерывной разливки? 3. Может ли МНЛЗ работать в режиме машины полунепрерывного литья? 4. Что такое ручей МНЛЗ? 5. За счет чего в первую очередь следует обеспечивать достижение заданной производительности разливочного отделения при непрерывной разливке стали известного сечения? 6. Как классифицируются МНЛЗ по расположению основной технологической оси? 7. Как классифицируются МНЛЗ по виду отливаемой заготовки? 8. Как классифицируются МНЛЗ по количеству одновременно отливаемых заготовок? 9. Как классифицируются МНЛЗ по варианту движения кристаллизатора? 10. Перечислите основные узлы МНЛЗ. 11. Укажите разновидности установок для быстрой замены сталеразливочных ковшей. 12. Какие функции выполняет устройства для быстрой замены сталеразливочного ковша? 13. Какие функции выполняет промежуточный ковш МНЛЗ? 14. За счет чего обеспечивается постоянный и небольшой напор струи металла, подаваемого из промковша в кристаллизатор? 15. Что в конструкции промежуточного коша служит для регулирования скорости подачи металла в кристаллизатор? 16. Из каких соображений выбирается вместимость промежуточного ковша? 17. В чем опасность снижения уровня металла в промежуточном ковше до 400 мм и менее? 18. Из каких слоев состоит футеровка промежуточного коша? 19. Какие функции выполняют теплоизоляционный, арматурный и рабочий слои футеровки? 20. Для чего служит металлоприемник в конструкции промковша? 21. Что в конструкции промежуточного ковша связано с процессом рафинирования металла от неметаллических включений? 22. С какой целью при непрерывной разливке стали используют погружные стаканы и защитные трубы? 23. Погружные стаканы каких видов применяют при

КМ7	Контрольная работа по теме 7 "Основное оборудование МНЛЗ"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 7 «Основное оборудование МНЛЗ»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Что в конструкции МНЛЗ обусловлено естественной усадкой стали? 2. Укажите основную функцию кристаллизатора. 3. Укажите величину конусности рабочих стенок кристаллизатора. 4. Какое преимущество характерно для сборных кристаллизаторов? 5. Как изменяются требования к толщине корочки НЛЗ на выходе из кристаллизатора при увеличении толщины отливаемой заготовки 6. Каким путем обеспечивается увеличение толщины затвердевшей корочки на выходе из кристаллизатора? 7. Зачем прямолинейные рабочие стенки кристаллизатора устанавливаются с обратной конусностью? 8. Что влияет на усилие вытягивания заготовки из кристаллизатора? 9. Что относится к функциям механизма качания кристаллизатора? 10. Укажите параметры качания кристаллизатора. 11. К какому негативному последствию приводит качание кристаллизатора? 12. Укажите основную функцию зоны вторичного охлаждения. 13. Чем при проектировании МНЛЗ руководствуются при определении расстояния между рядами роликов в зоне вторичного охлаждения? 14. Какие функции выполняют опорные ролики, входящие в состав ЗВО? 15. Каким образом обеспечивается снижение капитальных затрат, трудоемкости операций по ремонту элементов зоны вторичного охлаждения и перенастройке МНЛЗ? 16. Как следует изменять расстояние между опорными роликами и их диаметр по мере удаления от кристаллизатора и почему? 17. Какие требования относятся к системе охлаждения заготовки в ЗВО? 18. В чём основные преимущества водо-воздушной системы вторичного охлаждения перед струйной? 19. Укажите основное назначение затравки в технологии непрерывной разливки стали. 20. Укажите достоинства и недостатки устройства газовой порезки НЛЗ. 21. Укажите достоинства и недостатки устройства гильотинной порезки НЛЗ 22. Зачем распрямление непрерывнолитой заготовки проводят в несколько стадий?
-----	---	---	--

КМ8	Контрольная работа по теме 8 "Сравнительная характеристика МНЛЗ и технология непрерывной разливки"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 8 «Сравнительная характеристика МНЛЗ и технология непрерывной разливки»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Укажите преимущества и недостатки МНЛЗ с вертикальным расположением технологической оси 2. Укажите основные преимущества и недостатки МНЛЗ с радиальным и криволинейным расположением технологической оси 3. Какими соображениями руководствуются при выборе базового радиуса технологической оси радиальной МНЛЗ? 4. Каким преимуществом характеризуются криволинейные МНЛЗ в отличие от радиальных? 5. Какую форму (в продольном сечении) имеет кристаллизатор на криволинейной МНЛЗ 6. Какими преимуществами обладают вертикально-радиальные и вертикально-криволинейные МНЛЗ в сравнении с радиальными и криволинейными 7. Укажите оптимальную температуру перегрева металла в промежуточном ковше МНЛЗ, при котором обеспечиваются наиболее благоприятные условия формирования непрерывнолитой заготовки. 8. Укажите допустимый перепад температур металла в промежуточном ковше 9. Укажите требуемую величину перегрева стали в сталеразливочном ковше над температурой ликвидус 10. Укажите верхний предел содержания серы и фосфора в стали, разливаемой на МНЛЗ. 11. Укажите требования непрерывной разливки по содержанию водорода в стали. 12. Перечислите основные технологические операции непрерывной разливки стали. 13. Исходя из каких соображений выбирается продолжительность наполнения кристаллизатора (в начале разливки) до начала вытягивания первых метров НЛЗ? 14. В какой момент начала разливки включается механизм качания кристаллизатора? 15. За счет чего в первую очередь следует обеспечивать достижение заданной скорости разливки и производительности МНЛЗ? 16. Как изменяется толщина корочки заготовки на выходе из кристаллизатора, и осевая рыхлость при увеличении скорости вытягивания НЛЗ? 17. Укажите основные параметры, определяющие скорость разливки стали (т/мин) через один ручей. 18. От чего зависит глубина жидкой лунки? 19. Укажите главный фактор, определяющий продолжительность затвердевания непрерывнолитой заготовки при оптимальных температурных условиях разливки. 20. Какими преимуществами обладает серийная разливки стали методом «плавка на плавку»? 21. Укажите основные параметры, определяющие продолжительность разливки плавки. 22. С какой целью при непрерывной разливке стали используют погружные стаканы? 23. С какой целью применяют шлакообразующие смеси в кристаллизаторе 24. На чем основана работа систем раннего распознавания прорывов? 25. Какими последствиями сопровождается прекращение подачи металла в кристаллизатор во время разливки и резкое изменение напора струи? 26. Что необходимо учитывать при выборе диаметра канала разливочного стакана стальной ковша? 27. Что необходимо учитывать при выборе диаметра канала разливочного стакана промковша?
-----	--	---	---

КМ9	Контрольная работа по теме 9 "Качество НЛЗ и направления совершенствования непрерывной разливки"	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы по теме 9 «Качество непрерывнолитой заготовки и направления совершенствования непрерывной разливки»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перечислите структурные составляющие поперечного сечения непрерывнолитой заготовки 2. Что такое осевая рыхлость и каковы причины её образования? 3. Какие условия разливки способствуют развитию дефекта «осевая рыхлость»? 4. Что такое осевая химическая неоднородность и каковы причины её образования? 5. Какие условия разливки способствуют снижению развития дефекта «осевая химическая неоднородность»? 6. На МНЛЗ каких типов не наблюдается несимметричность поперечной структуры заготовки, проявляющаяся в смещении пористости, химической неоднородности и неметаллических включений в верхнюю часть НЛЗ? 7. Для какой заготовки наблюдается искажение формы в виде ромбичности? 8. Для какой заготовки наблюдается искажение формы в виде раздутия граней? 9. Укажите наиболее общую формулировку причин образования трещин в непрерывнолитой заготовке. 10. Что такое осевая трещина и каковы причины её образования? 11. В каком месте МНЛЗ наиболее вероятно образование продольной поверхностной трещины и почему? 12. В каком месте МНЛЗ наиболее вероятно образование поперечной поверхностной трещины и почему? 13. В каком месте МНЛЗ наиболее вероятно образование паукообразной трещины и почему? 14. В каком месте МНЛЗ наиболее вероятно образование сетчатой трещины и почему? 15. Какими последствиями сопровождается резкое изменение напора струи? 16. С какой целью при непрерывной разливке стали используют погружные стаканы и защитные трубы? 17. Что предусматривает технология «мягкого обжатия» непрерывнолитой заготовки? 18. Для чего применяется электромагнитное перемешивание в технологии непрерывной разливки? 19. На что направлено совершенствование механизмов качания кристаллизатора? 20. Что является основной целью создания литейно-прокатных комплексов? 21. Укажите основные проблемы, которые необходимо решать при производстве листового проката в потоке литейно-прокатного комплекса. 22. За счет чего достигается энерго- и ресурсосбережение при совмещении процессов разливки и прокатки в ЛПК? 23. Что из перечисленного относится к преимуществам ЛПК перед классической технологией «МНЛЗ – прокатка»? 24. Какие элементы технологии применяются на листовых ЛПК? 25. Каким способом невозможно решить проблему несоответствия скорости выхода заготовок из МНЛЗ и скорости прокатки? 26. С какими проблемами сталкиваются при разливке стали на валковых машинах непрерывной разливки? 27. Какими преимуществами обладает валковая технология
-----	--	---	--

КМ10	Экзамен	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Вопросы для подготовки к экзамену</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Укажите назначение сталеразливочного ковша в современной технологии производства стали. 2. Укажите цель операции по раскислению стали. 3. Укажите основную цель операции по вакуумированию стали. 4. Укажите основную цель операции по обработке стали синтетическими шлаками и шлакообразующими смесями. 5. Укажите оптимальную температуру перегрева металла в промежуточном ковше МНЛЗ, при котором обеспечиваются наиболее благоприятные условия формирования непрерывнолитой заготовки. 6. Укажите верхний предел содержания серы и фосфора в стали, разливаемой на МНЛЗ. 7. Укажите требования непрерывной разливки по содержанию водорода в стали. 8. Укажите главные факторы, определяющий продолжительность затвердевания непрерывнолитой заготовки при оптимальных температурных условиях разливки. 9. Величину коэффициента затвердевания k (мм/мин^{1/2}) при оптимальных температурных условиях разливки спокойной стали составляет... 10. Как изменяется величина коэффициента затвердевания k (мм/мин^{1/2}) при повышении температуры перегрева металла в проковше на 10 °С 11. Величина коэффициента затвердевания k (мм/мин^{1/2}) при оптимальных температурных условиях разливки кипящей стали составляет... 12. Укажите 2 стадии процесса кристаллизации, реализуемые на практике... 13. Зачем для формирования устойчивого зародыша твердой фазы и начала кристаллизации необходимо переохлаждение расплава ниже теоретической температуры плавления? 14. При каких условиях формируется мелкозернистая структура непрерывнолитой заготовки? 15. Максимально допустимая скорость вытягивания заготовки определяется... 16. Metallургическая длина МНЛЗ – это... 17. Глубина лунки жидкого металла зависит от... 18. Глубина лунки жидкого металла – это... 19. Укажите основное преимущество непрерывной разливки перед разливкой в изложницы. 20. За счет чего в первую очередь следует обеспечивать достижение заданной производительности разливочного отделения при непрерывной разливке стали известного сечения? 21. Укажите основные параметры, определяющие скорость разливки стали (т/мин) через один ручей. 22. Укажите основные параметры, определяющие продолжительность разливки плавки. 23. Что необходимо учитывать при выборе диаметра канала разливочного стакана стальной ковша? 24. Что необходимо учитывать при выборе диаметра канала разливочного стакана проковша? 25. Что в конструкции МНЛЗ обусловлено естественной усадкой стали? 26. С какой целью при непрерывной разливке стали используют погружные стаканы и защитные трубы? 27. Укажите основной вид (виды) теплопередачи при затвердевании заготовки в кристаллизаторе. 28. Укажите основной вид (виды) естественной теплопередачи при затвердевании заготовки в зоне вторичного охлаждения. 29. Температура поверхности заготовки в зоне вторичного охлаждения должна находиться ... 30. Укажите долю внутреннего тепла заготовки, отводимого в кристаллизаторе... 31. Что является главным фактором, определяющим
------	---------	---	--

		<p>требование к толщине затвердевшей корочки на выходе из кристаллизатора?</p> <p>32. Укажите основную проблему, возникающую при затвердевании металл в кристаллизаторе</p> <p>33. С какой целью применяют шлакообразующие смеси в кристаллизаторе?</p> <p>34. В чём основные преимущества водо-воздушной системы вторичного охлаждения перед струйной?</p> <p>35. Укажите наиболее общую формулировку причин образования трещин в непрерывнолитой заготовке.</p> <p>36. Осевая рыхлость – это...</p> <p>37. Осевая трещина – это...</p> <p>38. Осевая химическая неоднородность – это...</p> <p>39. Укажите отличительные особенности слябовой заготовки.</p> <p>40. Укажите отличительные особенности блюмовой заготовки.</p> <p>41. Укажите отличительные особенности сортовой заготовки.</p> <p>42. Перечислите основные узлы МНЛЗ в направлении разливки, начиная с устройства быстрой замены сталеразливочного ковша.</p> <p>43. Перечислите основные технологические операции непрерывной разливки стали, начиная с первой операцией по подготовке – осмотр и диагностика технического состояния узлом МНЛЗ.</p> <p>44. Укажите основное назначение затравки в технологии непрерывной разливки стали.</p> <p>45. Зональная ликвация – это...</p> <p>46. Дендритная ликвация – это...</p> <p>47. Укажите два основных направления снижения развития химической неоднородности при разливке стали.</p> <p>48. Отметьте правильное определение стали.</p> <p>49. Укажите основную функцию промежуточного ковша.</p> <p>50. Выход годного (в виде непрерывнолитой заготовки) при непрерывной разливке составляет...</p> <p>51. Основным преимуществом серийной разливки стали методом «плавка на плавку» является...</p> <p>52. За счет чего обеспечивается постоянный и небольшой напор струи металла, подаваемого из промковша в кристаллизатор?</p> <p>53. Чем при проектировании МНЛЗ руководствуются при определении расстояния между рядами роликов в зоне вторичного охлаждения?</p> <p>54. Снижение капитальных затрат, трудоемкости операций по ремонту элементов зоны вторичного охлаждения и перенастройке МНЛЗ на другие сечения обеспечивается...</p> <p>55. Укажите основные преимущества МНЛЗ с вертикальным расположением технологической оси.</p> <p>56. Укажите основные преимущества МНЛЗ с радиальным и криволинейным расположением технологической оси (в сравнении с вертикальной компоновкой)</p> <p>57. Технология «мягкого обжатия» непрерывнолитой заготовки предусматривает ...</p> <p>58. Электромагнитное перемешивание в технологии непрерывной разливки применяется для ...</p> <p>59. Совершенствование механизмов качания кристаллизатора направлено на ...</p> <p>60. Основной целью создания литейно-прокатных комплексов является...</p> <p>61. Укажите основные проблемы, которые необходимо решать при производстве листового проката в потоке литейно-прокатного комплекса.</p> <p>62. Какие элементы технологии используются на всех литейно-прокатных комплексах?</p> <p>63. Перечислите преимущества технологии совмещения</p>
--	--	---

5.2. Перечень работ, выполняемых по дисциплине (Курсовая работа, Курсовой проект, РГР, Реферат, ЛР, ПР и т.п.)			
Код работы	Название работы	Проверяемые индикаторы компетенций	Содержание работы
P1	Выполнение и защита домашнего задания по теме «Расчет параметров непрерывной разливки стали»	ПК-2-31;ПК-2-У1;ПК-2-В1;ПК-4-31;ПК-4-У1;ПК-4-В1;ПК-5-31;ПК-5-У1;ПК-5-В1;ПК-6-31;ПК-6-У1;ПК-6-В1	<p>Домашнее задание выполняется в соответствии с методическими указаниями по индивидуальному варианту. После выполнения задания и проверки его преподавателем, домашнее задание защищается студентом.</p> <p>Теоретические вопросы к защите домашнего задания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Процессы, происходящие во время выпуска стали из сталеплавильного агрегата, выдержки ее в ковше и разливки. 2. Какие требования предъявляют к стали перед разливкой? 3. Дайте общую характеристику непрерывной разливки стали и ее сравнение с разливкой в изложницы. 4. Опишите тепловые условия затвердевания непрерывнолитой заготовки: участки охлаждения, условия теплоотвода, глубина лунки жидкого металла и скорость затвердевания. 5. Укажите основной вид (виды) теплопередачи при затвердевании заготовки в кристаллизаторе. 6. Укажите основной вид (виды) естественной теплопередачи при затвердевании заготовки в зоне вторичного охлаждения. 7. Формирование структуры непрерывнолитой заготовки спокойной стали. 8. Особенности разливки и строения непрерывнолитых заготовок кипящей и полуспокойной стали. 9. Перечислите основные виды классификации машин непрерывного литья заготовок. 10. Перечислите виды машин непрерывного литья заготовок. Дайте характеристику установкам непрерывной разливки стали вертикального типа (отличительные особенности, преимущества и недостатки). 11. Перечислите виды машин непрерывного литья заготовок. Дайте характеристику установкам непрерывной разливки стали радиального и криволинейного типа (отличительные особенности, преимущества и недостатки). 12. Перечислите виды машин непрерывного литья заготовок. Дайте характеристику установкам непрерывной разливки стали с изгибом слитка (отличительные особенности, преимущества и недостатки). 13. Перечислите виды машин непрерывного литья заготовок. Дайте характеристику установкам непрерывной разливки стали горизонтального типа (отличительные особенности, преимущества и недостатки). 14. Укажите основные преимущества МНЛЗ с вертикальным расположением технологической оси 15. Укажите основные преимущества МНЛЗ с радиальным и криволинейным расположением технологической оси 16. Перечислите основные узлы машины непрерывного литья заготовок. Промежуточный ковш: назначение, конструкция, технология применения. 17. Перечислите основные узлы машины непрерывного литья заготовок. Механизм качания кристаллизатора: назначение, конструкция, параметры работы. 18. Перечислите основные узлы машины непрерывного литья заготовок. Кристаллизатор: назначение, конструкции, материал, стойкость, длина и форма поперечного сечения. 19. Перечислите основные узлы машины непрерывного литья заготовок. Зона вторичного охлаждения: назначение, конструкция, способы подачи воды на слиток и варианты размещения форсунок и поддерживающих роликов в зависимости от формы поперечного сечения слитка. 20. Укажите основное назначение затравки в технологии непрерывной разливки стали. 21. Перечислите основные технологические операции непрерывной разливки стали, начиная с первой операцией по

			<p>подготовке – осмотр и диагностика технического состояния узлом МНЛЗ.</p> <p>22. Перечислите основные параметры непрерывной разливки и закономерности их регулирования. Зависимость скорости разливки от сечения слитка, температуры перегрева и степени легирования стали.</p> <p>23. Способы подачи металла в кристаллизатор, их достоинства и недостатки, особенности применения. Роль шлакообразующих смесей при непрерывной разливке и требования к ним.</p> <p>24. Перечислите основные дефекты непрерывнолитых заготовок. Подробно изложите условия формирования продольных и поперечных трещин, укажите причины их возникновения.</p> <p>25. Перечислите основные дефекты непрерывнолитых заготовок. Подробно изложите условия формирования сетчатых и паукообразных трещин, укажите причины их возникновения.</p> <p>26. Перечислите основные дефекты непрерывнолитых заготовок. Подробно изложите условия формирования осевой химической неоднородности, укажите причины её возникновения.</p> <p>27. Перечислите основные дефекты непрерывнолитых заготовок. Подробно изложите условия формирования осевой рыхлости и осевой трещины, укажите причины их возникновения.</p> <p>28. Укажите главные факторы, определяющий продолжительность затвердевания непрерывнолитой заготовки при оптимальных температурных условиях разливки.</p> <p>29. Чем определяется максимально допустимая скорость вытягивания заготовки?</p> <p>30. Дайте определение металлургической длине МНЛЗ.</p> <p>31. Дайте определение термину «глубина лунки жидкого металла» и расскажите от чего она зависит?</p> <p>32. Укажите основные параметры, определяющие скорость разливки стали (т/мин) через один ручей.</p> <p>33. Укажите основные параметры, определяющие продолжительность разливки плавки.</p> <p>34. Что необходимо учитывать при выборе диаметра канала разливочного стакана стальковша и промковша?</p> <p>35. С какой целью при непрерывной разливке стали используют погружные стаканы и защитные трубы?</p>
--	--	--	--

5.3. Оценочные материалы, используемые для экзамена (билеты, тесты и т.п.)

Текущий контроль результатов освоения УД в соответствии с рабочей программой и календарно-тематическим планом происходит при использовании следующих обязательных форм контроля:

- 1). Выполнение и защита домашнего задания в виде устного опроса по контрольным вопросам;
- 2). Выполнение контрольных работ по темам курса в форме компьютерного тестирования. Перечень вопросов компьютерного тестирования представлен в одноименном курсе на платформе LMS Moodle.

Промежуточная аттестация по УД осуществляется при использовании следующих обязательных форм контроля:

- 1). Экзамен, который может проводиться в устной форме по билетам, включающим теоретические вопросы и задачи, охватывающие все разделы УД, или в тестовой форме по тестовым заданиям в среде LMS Moodle.

Ниже представлен образец экзаменационного билета.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС»
НОВОТРОИЦКИЙ ФИЛИАЛ

Кафедра металлургических технологий и оборудования

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 0

Дисциплина: «Внепечная обработка и разливка стали»

Направление подготовки бакалавров: 22.03.02 Metallurgy

Профиль подготовки: «Обработка металлов давлением»

Форма обучения: очная

Форма проведения экзамена: устная

1. Процессы, происходящие во время выпуска стали из сталеплавильного агрегата, выдержки ее в ковше и разливки.

2. Перечислите основные узлы машины непрерывного литья заготовок. Кристаллизатор: назначение, конструкции, материал, стойкость, длина и форма поперечного сечения. Современные требования к конструкции кристаллизаторов.

Задача. Вычислить требуемое количество ручьев МНЛЗ для разливки стали марки Ст. 3сп из из 280-т сталеразливочного ковша на заготовку сечением 220×1200 мм при скорости вытягивания 1,15..1,35 м/мин и плотности стали 7,8 т/м³.

Продолжительность разливки плавки не должна превышать 60 минут.

Составил:

доцент кафедры МТиО _____ А.Н. Шаповалов

Тесты для экзамена генерируются системой LMS Moodle из банка тестовых вопросов и заданий. Тест состоит из 18 теоретических вопросов (20 баллов за правильный ответ) и 4-х задач (60 баллов за правильный ответ). Время прохождения теста ограничено - 35 минут.

5.4. Методика оценки освоения дисциплины (модуля, практики. НИР)

1). Критерии оценки контрольных работ

«Отлично» - за полное овладение содержанием учебного материала, владение понятийным аппаратом, умение решать практические задачи, грамотное, логичное изложение ответа.

«Хорошо» - если студент полно освоил учебный материал, владеет понятийным аппаратом, осознанно применяет знания для решения практических задач, грамотно излагает ответ, но содержание и форма ответа имеют некоторые неточности

«Удовлетворительно» - если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности в определении понятий, в применении знаний для решения практических задач, не умеет доказательно обосновать свои суждения

«Неудовлетворительно» - если студент имеет разрозненные, бессистемные знания, не умеет выделять главное и второстепенное, допускает ошибки в определении понятий, искажает их смысл, беспорядочно и неуверенно излагает материал, не может применять знания для решения практических задач; за полное незнание и непонимание учебного материала или отказ отвечать

2). Критерии оценки защиты домашнего задания в устной форме

«Отлично» - работа содержит грамотно изложенную расчетную базу, характеризуется отсутствием ошибок в расчетах, логичным и последовательным изложением материала в пояснительной части. При защите работы студент показывает глубокие знания вопросов темы; свободно оперирует расчетными данными; легко отвечает на поставленные вопросы.

«Хорошо» - работа содержит грамотно изложенную расчетную базу, характеризуется отсутствием ошибок в расчетах, логичным и последовательным изложением материала в пояснительной части. При защите работы студент показывает знания вопросов темы; без особых затруднений отвечает на поставленные вопросы.

«Удовлетворительно» - работа содержит расчетную базу, характеризуется наличием отдельных ошибок в расчетах. При защите студент проявляет неуверенность, показывает слабое знание вопросов темы, не дает полного, аргументированного ответа на заданные вопросы.

«Неудовлетворительно» - работа не содержит расчетную базу, не отвечает требованиям, изложенным в методических указаниях, имеет значительные ошибки в расчетах. При защите студент затрудняется отвечать на поставленные вопросы по теме, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки.

3). Критерии защиты домашнего задания в форме тестирования:

«Отлично» - получение более 90 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Хорошо» - получение от 75 до 90 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Удовлетворительно» - получение от 50 до 75 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Неудовлетворительно» - получение менее 50 % баллов по тесту

4). Критерии оценки экзамена в устной форме:

«Отлично» - студент демонстрирует системные теоретические знания, владеет терминологией, делает аргументированные выводы и обобщения, приводит примеры, показывает свободное владение монологической речью и способность быстро реагировать на уточняющие вопросы.

«Хорошо» - студент демонстрирует прочные теоретические знания, владеет терминологией, делает аргументированные выводы и обобщения, приводит примеры, но при этом делает несущественные ошибки, которые быстро исправляет самостоятельно или при незначительной коррекции преподавателем.

«Удовлетворительно» - студент демонстрирует неглубокие теоретические знания, проявляет слабо сформированные навыки анализа явлений и процессов, недостаточное умение делать аргументированные выводы и приводить примеры, показывает не достаточно свободное владение терминологией, логичностью и последовательностью изложения, делает ошибки, которые может исправить только при коррекции преподавателем.

«Неудовлетворительно» - студент демонстрирует незнание теоретических основ предмета, не умеет делать аргументированные выводы и приводить примеры, не владеет терминологией, проявляет отсутствие логичности и последовательностью изложения, делает ошибки, которые не может исправить даже при коррекции преподавателем.

5). Критерии оценки экзамена в форме компьютерного тестирования:

«Отлично» - получение более 90 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Хорошо» - получение от 75 до 90 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Удовлетворительно» - получение от 50 до 75 % баллов по тесту при выполнении теста за регламентированное время

«Неудовлетворительно» - получение менее 50 % баллов по тесту

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.1	Кудрин В.А.	Теория и технология производства стали: Учебник для вузов		М.: "Мир", ООО "Издательство АСТ", 2003

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л1.2	А.В.Нефедов, Н.А.Чиченев, И.А.Шур	Машины и агрегаты непрерывного литья заготовок : Учебник		НФ НИТУ «МИСиС», 2014

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л2.1	Смирнов А.Н., Куберский С.В., Штепан Е.В.	Непрерывная разливка стали: Учебник		Донецк: ДонНТУ, 2011

6.1.3. Методические разработки

	Авторы, составители	Заглавие	Библиотека	Издательство, год
Л3.1	Шаповалов А.Н.	Расчет параметров непрерывной разливки стали: методические указания для выполнения домашнего задания/контрольной работы по дисциплине "Внепечная обработка и разливка стали" для бакалавров направления 22.03.02 "Металлургия" (профиль " Обработка металлов давлением")всех форм обучения		Новотроицк: НФ НИТУ "МИСИС", 2025
Л3.2	Шаповалов А.Н.	Внепечная обработка и разливка стали: Методические указания для проведения практических занятий и самостоятельной работы		Новотроицк: НФ НИТУ «МИСИС», 2025

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Э1	Сайт НФ НИТУ "МИСиС"	www.nf.misis.ru
Э2	НЭБ НИТУ "МИСиС"	www.elibrary.ru
Э3	Российская научная электронная библиотека	www.elibrary.ru

6.3 Перечень программного обеспечения

П.1	WinPro 10 RUSUpgrdOLVNLEachAcademicAP
П.2	Microsoft Office Professional Plus 2013 Russian OLP NL AcademicEdition;
П.3	Zoom

6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ауд.	Назначение	Вид	Оснащение
212	Учебная аудитория для занятий лекционного типа, практических занятий	Лек	1 шт. - Компьютер в сборе; 1 шт. - Проектор Acer с потолочным креплением P 5206(3D) ; 1 шт. - Экран Lumien Eco Picture 200x200 см; 22 шт. - Стол студенческий; 1 шт. - Преподавательский стол; 44 шт. - Стул.
217	Учебная лаборатория	Лаб	1 шт. - Металлический стенд; 1 шт. - Стеллаж под образцы 900*500*2000; 1 шт. - Стеллаж под образцы 900*500*2000; 1 шт. - Весы лабораторные технические; 1 шт. - Макет доменного цеха; 1 шт. - Макет мартеновского цеха.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Освоение дисциплины предполагает как проведение традиционных аудиторных занятий, так и работу в электронной информационно-образовательной среде НИТУ МИСИС (ЭИОС), частью которой непосредственно предназначенной для осуществления образовательного процесса является электронный образовательный ресурс LMS Moodle.

Рекомендации по успешному освоению курса в традиционной форме.

Для успешного усвоения теоретического материала необходимо регулярно посещать лекции, перечитывать лекционный материал, значительное внимание уделять самостоятельному изучению дисциплины.

Программа дисциплины включает лекционные и практические занятия, выполнение домашнего задания.

Домашнее задание отличается значительными затратами времени и требует от студента знаний лекционного материала, методических указаний по выполнению задания и большого внимания. В связи с этим, при планировании своей самостоятельной работы вам следует учитывать, что пропуск лекционных занятий и невнимательное отношение к изучению методических указаний существенно осложнит выполнение домашнего задания.

Подготовка к выполнению домашнего задания заключается в изучении соответствующих методических указаний и стандартов по оформлению работы. Задание выдается на 2 неделе семестра, срок сдачи на проверку - 10 неделя.

Консультации по вопросам, связанным с выполнением домашнего задания проводятся по согласованию с преподавателем, ведущим дисциплину, в соответствии с расписанием.

Оформленное в соответствии со стандартами домашнее задание сдается на кафедру металлургических технологий и оборудования. Правильно выполненная работа допускается к защите, которая проводится в устной форме на зачетной неделе.

Участие в практических занятиях требует от студентов высокой степени самостоятельности и способствует более глубокому освоению теоретических положений и их практического использования. На практических занятиях студенты под руководством преподавателя выполняют расчеты сталеплавильных процессов, а полученные результаты сопоставляют с реальными производственными величинами.

Подготовка к экзамену по дисциплине заключается в изучении теоретического материала по конспектам лекций, источникам основной и дополнительной литературы.

Чтобы вам было интереснее изучать металлургические дисциплины, проследить их взаимосвязь с вашей специальностью, необходимо постоянно расширять свой кругозор, в чем большую помощь может оказать периодическая литература: журналы «Известия вузов. Черная металлургия», «Металлург» и «Сталь».

Рекомендации по освоению дисциплины в дистанционной форме посредством электронной информационно-образовательной среды НИТУ МИСИС (ЭИОС), частью которой непосредственно предназначенной для осуществления образовательного процесса является электронный образовательный ресурс LMS Moodle.

LMS Moodle используется преимущественно для асинхронного взаимодействия между участниками образовательного процесса посредством сети «Интернет».

Чтобы эффективно использовать возможности LMS Moodle, а соответственно и успешно освоить дисциплину, нужно:

- 1) зарегистрироваться на курс, для чего следует перейти по ссылке, выдаваемой сотрудниками деканата или преподавателем. Логин и пароль для регистрации и работе с курсом совпадает с логином и паролем от личного кабинета НИТУ МИСИС;
- 2) в рубрике «В начало» ознакомиться с содержанием курса, вопросами для самостоятельной подготовки, условиями допуска к аттестации, формой промежуточной аттестации (зачет/экзамен), критериями оценивания и др.;
- 3) в рубрике «Модули», заходя в соответствующие разделы изучать учебные материалы, размещенные преподавателем. В т.ч. пользоваться литературой, рекомендованной преподавателем, переходя по ссылкам;
- 4) в рубрике «Библиотека» возможно подбирать для выполнения письменных работ (контрольные, домашние работы, курсовые работы/проекты) литературу, размещенную в ЭБС НИТУ МИСИС;
- 5) в рубрике «Задания» нужно ознакомиться с содержанием задания к письменной работе, сроками сдачи, критериями оценки. В установленные сроки выполнить работу(ы), подгрузить здесь же для проверки. Если работа содержит рисунки, формулы, то с целью сохранения форматирования ее нужно подгружать в pdf формате.

Работа, подгружаемая для проверки, должна:

- содержать все структурные элементы: титульный лист, введение, основную часть, заключение, список источников, приложения (при необходимости);

- быть оформлена в соответствии с требованиями.

Преподаватель в течение установленного срока (не более десяти дней) проверяет работу и размещает в комментариях к заданию рецензию. В ней он указывает как положительные стороны работы, так замечания. При наличии в рецензии замечаний и рекомендаций, нужно внести поправки в работу, подгрузить ее заново для повторной проверки. При этом важно следить за сроками, в течение которых должно быть выполнено задание. При нарушении сроков, указанных преподавателем возможность подгрузить работу остается, но система выводит сообщение о нарушении сроков. По окончании семестра подгрузить работу не получится;

6) в рубрике «Тесты» пройти тестовые задания, освоив соответствующий материал, размещенный в рубрике «Модули»;

7) в рубрике «Оценки» отслеживать свою успеваемость;

8) в рубрике «Объявления» читать объявления, размещаемые преподавателем, давать обратную связь;

9) в рубрике «Обсуждения» создавать обсуждения и участвовать в них (обсуждаются общие моменты, вызывающие вопросы у большинства группы). Данная рубрика также может быть использована для взаимной проверки;

10) проявлять регулярную активность на курсе.

Преимущественно для синхронного взаимодействия между участниками образовательного процесса посредством сети «Интернет» используется система видеоконференцсвязи Microsoft Teams (MS Teams) или Zoom. Вариант используемой

системы ВКС указывает преподаватель. Чтобы полноценно использовать его возможности нужно установить приложение ВКС на персональный компьютер и/или телефон. Старостам нужно создать группу в MS Teams или получить идентификационный номер конференции в Zoom. Система ВКС позволяет:

- слушать лекции;
- работать на практических занятиях;
- быть на связи с преподавателем, задавая ему вопросы или отвечая на его вопросы в общем чате.

При проведении занятий в дистанционном синхронном формате нужно всегда работать с включенной камерой.

Исключение – если преподаватель попросит отключить камеры и микрофоны в связи с большими помехами. На аватарках должны быть исключительно деловые фото.