

**ОБОСОБЛЕННОЕ СТРУКТУРНОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ  
«ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»  
ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ  
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ЛУГАНСКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ  
«ДОНБАССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ»**

**Предметная (цикловая) комиссия Metallургических дисциплин**

**Согласовано:**

Зав. механо-металлургического  
отделения

\_\_\_\_\_ Е.И.Савельева  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 2021 г.

## **ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ**

**специальность 22.02.01 Metallургия черных металлов**  
(шифр и название специальности)

Разработала: Савельева Елена Ивановна  
преподаватель МДК.01.01 Управление технологическим процессом  
производства чугуна и контроль за ним

Рассмотрена и принята на заседании ПЦК Metallургических дисциплин  
Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 2021 года № \_\_\_\_\_

Председатель ПЦК \_\_\_\_\_  
(подпись)

Артеменко В.А.  
(Фамилия и инициалы)

Алчевск  
2021 год

1. Бобков Владислав Александрович  
Разработать технологию выплавки стали марки 10XCHД в конвертере емкостью 400тонн, комбинированного дутья, с доводкой плавки на установке ковш-печь
2. Белый Богдан Сергеевич  
Разработать технологию выплавки стали марки NVA в конвертере емкостью 150 тонн, верхнего дутья с использованием монолитной футеровки сталеразливочных ковшей на выпуске
2. Гунько Александр Алексеевич  
Разработать технологию выплавки стали марки C45/50 в конвертере емкостью 130 тонн, верхнего дутья с использованием циркуляционного вакуумирования стали
3. Довженко Никита Сергеевич  
Разработать технологию выплавки стали марки SS400 в конвертере емкостью 400тонн, комбинированного дутья с применением утилизации тепла и отчистка конвертерных газов
4. Ерохов Антон Игоревич  
Разработать технологию выплавки стали марки 20 в конвертере емкостью 300тонн, комбинированного дутья с использованием метода отсекаания шлака на выпуске
5. Кончикова Екатерина Сергеевна  
Разработать технологию выплавки стали марки A131 A в конвертере емкостью 50 тонн, верхнего дутья, с использованием вакуумирования стали в ковше
6. Краковский Максим Игоревич  
Разработать технологию выплавки стали марки S235JR в конвертере емкостью 180 тонн, донного дутья с использованием рафинирования чугуна кальцием
7. Лызенко Данил Александрович  
Разработать технологию выплавки стали марки 111 в конвертере емкостью 200 тонн, донного дутья с целью повышения стойкости футеровки конвертера
8. Лычаный Александр Сергеевич  
Разработать технологию выплавки стали марки 40X в конвертере емкостью 200 тонн, комбинированного дутья, с применением продувки жидкого металла на выпуске инертными газами
9. Маломолкина Елизаветта Андреевна  
Разработать технологию выплавки стали марки 17Г<sub>1</sub>C-Y/ S355J2 в конвертере емкостью 180 тонн, верхнего дутья, с использованием порционного вакуумирования стали
10. Мальцев Иван Викторович  
Разработать технологию выплавки стали марки ASTM A36-1 в конвертере емкостью 180 тонн, комбинированного дутья, с использованием приборов для контроля температуры
11. Онанко Данил Владимирович  
Разработать технологию выплавки стали марки 115 в конвертере емкостью 200 тонн, комбинированного дутья с использованием обработки стали синтетическим шлаком на выпуске
12. Серганиди Виктор Константинович

Разработать технологию выплавки стали марки S235JR-G1 в конвертере емкостью 400 тонн, комбинированного дутья с использованием десульфурации чугуна путем вдувания порошков через фурму в ковше

13. Таран Вероника Владимировна

Разработать технологию выплавки стали марки C06 REF в конвертере емкостью 100 тонн, верхнего дутья, с применением обработки стали порошкообразным материалом закатанным в проволоку