

БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

МЕХАНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ФАКУЛЬТЕТ

КАФЕДРА «МАШИНЫ И ТЕХНОЛОГИЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

 С.Л. Ровин

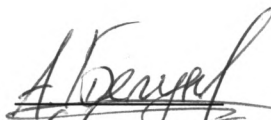
«17» 06 2019 г.

**РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА**

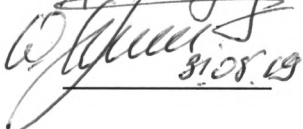
**«Провести маркетинговый поиск оборудования для плавки металла, в условиях
СЛЦ-1 ОАО «МАЗ» г. Минск и разработать технологическую планировку и
технологии изготовления отливки «Ступица»»**

Специальность 1 – 36 02 01 «Машины и технология литейного производства»


Обучающийся
группы 30404113

 А.А. Бегун

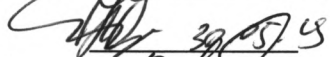
Руководитель

 к.т.н., доцент Ю.А. Николайчик

Консультанты
по охране труда

 30.08.19 г. д.т.н., профессор А.М. Лазаренков

по экономической части

 к.т.н., доцент Ф.И. Рудницкий

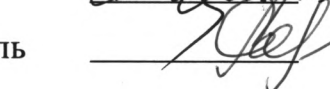
по проектной части

 к.т.н., доцент В.А. Скворцов

по технологической части

 к.т.н., доцент В.А. Скворцов

Ответственный за нормоконтроль

 д.т.н., доцент С.Л. Ровин

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка - 107 страниц;

графическая часть - 8 листов;

магнитные (цифровые) носители - одн единиц

Минск 2019

РЕФЕРАТ

Сталь, плавка, планировка, ступица, песчано – глинистая форма.

Цель проекта: Провести маркетинговый поиск оборудования для плавки металла, в условиях СЛЦ - 1 ОАО « МАЗ » г. Минск и разработать технологическую планировку и технологию изготовления отливки « Ступица ».

В ходе дипломного проекта разработана технологическая планировка цеха стального литья мощностью 20100 т. Разработана технология изготовления типовой отливки – представителя «Ступица».

Организация и расчет технико-экономических показателей производства. Проработаны вопросы, связанные с охраной труда на производстве в проектируемом цехе.

В данном дипломном проекте произведена модернизация плавильного участка. Заменены дуговые печи переменного тока (ДСП) на дуговые печи постоянного тока (ДППТ). В результате чего улучшились условия труда, уменьшен уровень шума на 10-25 децибел, уменьшен удельный расход электроэнергии на 15-20 %, уменьшены объёмы пылегазовыбросов 5-10 раз, уменьшен угар графитированных электродов в 10 раз.

					ДП – 3040411301– 2019 – РПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

