

Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Цветных металлов и материаловедения

институт

Общая металлургия

кафедра

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

В.Н. Баранов

подпись

инициалы, фамилия

« ___ » _____ 2019 г

БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА

наименование ВКР (МД, ДП, ДР, БР)

22.03.02 Металлургия

код – наименование направления

Производства мерных слитков из металлов

наименование темы

платиновой группы высокой чистоты

Руководитель _____
подпись, дата

доцент, канд. техн. наук
должность, ученая степень

О.С. Лебедева
инициалы, фамилия

Выпускник _____
подпись, дата

О.Д. Кривопишина
инициалы, фамилия

Нормоконтролер _____
подпись, дата

О.С. Лебедева
инициалы, фамилия

Красноярск 2019

Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Цветных металлов и материаловедения

институт

Общая металлургия

кафедра

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

_____ В.Н. Баранов

подпись инициалы, фамилия

« ____ » _____ 2019 г

**ЗАДАНИЕ
НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ**

в форме _____ **бакалаврской работы** _____

Студенту Кривопишиной Олесе Дмитриевне

фамилия, имя, отчество

Группа ЦМ15-07Б Направление (специальность) _____
номер

22.03.02

код

Металлургия

наименование

Тема выпускной квалификационной работы _____.

Производство мерных слитков из металлов платиновой группы высокой чистоты

Утверждена приказом по университету № 7691/с от 30.05.20179 г.

Руководитель ВКР О.С. Лебедева, доцент, кафедра общей металлургии

инициалы, фамилия, должность, ученое звание и место работы

Исходные данные для ВКР оговорены в специальной развернутой программе
задания на ВКР

Перечень разделов ВКР:

1. СОВРЕМЕННОЕ СОСТОЯНИЕ ЮВЕЛИРНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТЕНДЕНЦИИ
ЕЕ РАЗВИТИЯ.

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ.

3. РАСЧЕТ ОСНОВНЫХ ДЕФОРМАЦИОННЫХ И ЭНЕРГОСИЛОВЫХ ПАРАМЕТРОВ
ПРЕДЛАГАЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ СЛИТКОВОЙ ПРОДУКЦИИ ИЗ
МЕТАЛЛОВ ПЛАТИНОВОЙ ГРУППЫ ВЫСОКОЙ ЧИСТОТЫ И ИХ СРАВНЕНИЕ С
ЗАВОДСКИМИ ОПЕРАЦИЯМИ

Перечень графического материала Презентация в PowerPoint

Руководитель ВКР _____

подпись

О.С. Лебедева

инициалы и фамилия

Задание принял к исполнению _____

подпись,

О.Д. Кривопишина

инициалы и фамилия студента

« ____ » _____ 2019 г.

Реферат

Выпускная квалификационная работа бакалавра на тему «Производство мерных слитков из металлов платиновой группы высокой чистоты» содержит 67 страниц машинописного текста, 21 рисунков, 11 таблиц, библиографический список из 34 позиций.

Металлы платиновой группы высокой чистоты, мерные слитки, заготовки, проектирование режимов, деформационные и энергосиловые параметры, листовая прокатка, сортовая прокатка, рельефная формовка.

Цель работы: повышение эффективности производства ювелирной отрасли, учитывающие приоритетные направления развития, продиктованные потребительским спросом и повышением конкурентоспособности производимой отечественной продукции.

Предмет исследования – процесс получения мерных слитков способами листовой и сортовой прокаткой. Во введении обоснована актуальность темы и сформулирована практическая значимость. В первой части дана оценка современного состояния развития ювелирной отрасли, в части в работе с мерными слитками из сплавов платины и палладия высокой чистоты. Дано описание действующей технологии получения мерных слитков и оборудования для производства указанной номенклатуры продукции. Показаны «узкие» места в действующей технологии. В третьей части представлены результаты совершенствования действующей технологии за счет перераспределения параметров деформации и замены процессаковки на листовую прокатку. С применением унифицированной программы «PROVOL» рассчитаны режимы листовой и сортовой прокатки, дана их качественная оценка к реализации.

Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Цветных металлов и материаловедения

институт

Общая металлургия

кафедра

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

 В.Н. Баранов
подпись инициалы, фамилия

« 15 » 11/01/19 2019 г

БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА

наименование ВКР (МД, ДП, ДР, БР)

22.03.02 Металлургия

код – наименование направления

Производства мерных слитков из металлов

наименование темы

платиновой группы высокой чистоты

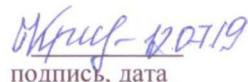
Руководитель


подпись, дата

доцент, канд. техн. наук
должность, ученая степень


О.С. Лебедева
инициалы, фамилия

Выпускник


подпись, дата

О.Д. Кривопишина
инициалы, фамилия

Нормоконтролер


подпись, дата

О.С. Лебедева
инициалы, фамилия

Красноярск 2019

Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Цветных металлов и материаловедения

институт

Общая металлургия

кафедра

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

 В.Н. Баранов

подпись инициалы, фамилия

« 4 » 06 2019 г

**ЗАДАНИЕ
НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ**

в форме _____ бакалаврской работы _____

Реферат

Выпускная квалификационная работа бакалавра на тему «Производство мерных слитков из металлов платиновой группы высокой чистоты» содержит 67 страниц машинописного текста, 21 рисунок, 11 таблиц, библиографический список из 34 позиций.

Металлы платиновой группы высокой чистоты, мерные слитки, заготовки, проектирование режимов, деформационные и энергосиловые параметры, листовая прокатка, сортовая прокатка, рельефная формовка.

Цель работы: повышение эффективности производства ювелирной отрасли, учитывающие приоритетные направления развития, продиктованные потребительским спросом и повышением конкурентоспособности производимой отечественной продукции.

Предмет исследования – процесс получения мерных слитков способами листовой и сортовой прокаткой. Во введении обоснована актуальность темы и сформулирована практическая значимость. В первой части дана оценка современного состояния развития ювелирной отрасли, в части в работе с мерными слитками из сплавов платины и палладия высокой чистоты. Дано описание действующей технологии получения мерных слитков и оборудования для производства указанной номенклатуры продукции. Показаны «узкие» места в действующей технологии. В третьей части представлены результаты совершенствования действующей технологии за счет перераспределения параметров деформации и замены процессаковки на листовую прокатку. С применением унифицированной программы «PROVOL» рассчитаны режимы листовой и сортовой прокатки, дана их качественная оценка к реализации.