

НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ УКРАЇНИ
"КИЇВСЬКИЙ ПОЛІТЕХНІЧНИЙ ІНСТИТУТ"

Хіміко-технологічний факультет

Кафедра хімічної технології композиційних матеріалів

«До захисту допущено»
Завідувач кафедри

 В.А. Свідерський
(підпис)

" 11 " 02 2016 р

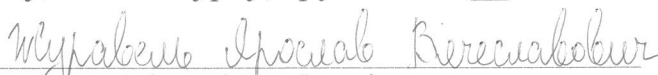
Дипломний проект

на здобуття освітньо-кваліфікаційного рівня «спеціаліст»

зі спеціальності 7.05130107 Хімічні технології переробки полімерних та композиційних матеріалів

на тему виробництва біаксіально-орієнтованої
поліпропіленової плівки методом тискової
екструзії.

Виконав: студент VI курсу, групи ХП-41с


(прізвище, ім'я, по батькові)


(підпис)

Керівник ст. викладач, к.т.н. Миронюк О.В.

(посада, науковий ступінь, вчене звання, прізвище та ініціали)


(підпис)

Консультант:

з економічних питань

к.е.н. доцент Жуленева Ю.В.
(посада, вчене звання, науковий ступінь, прізвище, ініціали)


(підпис)

з питань автоматизації

асист. Борозін В.І.
(посада, вчене звання, науковий ступінь, прізвище, ініціали)


(підпис)

з охорони праці

доц. к.т.н. Іванов І.О.
(посада, вчене звання, науковий ступінь, прізвище, ініціали)


(підпис)


Рецензент

доц. к.т.н. Швей М.Т.
(посада, науковий ступінь, вчене звання, прізвище та ініціали)


(підпис)

Засвідчую, що у цьому дипломному проекті немає запозичень з праць інших авторів без відповідних посилань.

Студент


(підпис)

КИЇВ - 201_ року

4831

НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ УКРАЇНИ
"КИЇВСЬКИЙ ПОЛІТЕХНІЧНИЙ ІНСТИТУТ"

Хіміко-технологічний факультет

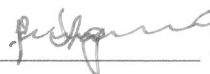
Кафедра хімічної технології композиційних матеріалів

Освітньо-кваліфікаційний рівень «спеціаліст»

Спеціальність 7.05130107 Хімічні технології переробки полімерних та композиційних матеріалів

ЗАТВЕРДЖУЮ

Завідувач кафедри ХТКМ

 В.А. Свідерський
« 01 » жовтня 2015 р.

ЗАВДАННЯ
НА ДИПЛОМНИЙ ПРОЕКТ (РОБОТУ) СТУДЕНТУ

Муравель Ірославу Вячеславовичу
(прізвище, ім'я, по батькові)

1. Тема проекту Виробництво біаксіально-орієнтованої поліпропіленової плівки методом плоскімленної екструзії

керівник проекту _____
(прізвище, ім'я, по батькові, науковий ступінь, вчене звання)

затверджена наказом по університету від «01» жовтня 2015 року № 3247

2. Термін подання студентом проекту 04.02.2016

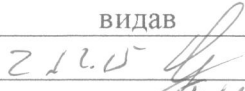
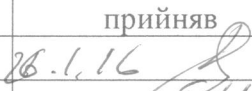
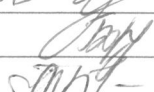

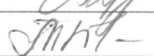

3. Вихідні дані до проекту матеріал: поліпропілен; потужність виробництва 6000 т/рік.

4. Зміст пояснювальної записки Перелік умовних позначень, вступ, аналітичне дослідження, технологічна частина, автоматизований процесу виробництва, організаційно-економічна частина, оцірка праці, висновки, перелік посилань, додатки.

5. Перелік графічного матеріалу (із зазначенням обов'язкових креслень, плакатів, презентацій тощо) вимоги до продукції та сировини, параметри основної та допоміжного обладнання, технологічна схема, екструдер для виробництва ПП, плоскімленна головка, установка

Орієнтації, схема автоматизації, техніко-економічні показники

6. Консультанти розділів проекту

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв
Особака траєкторії	доцент Паукарів Ю.О.		26.1.16 
Автоматизація процесу	асист. Борейко В.І.		
Організація виконав. част.	к.т.н. доц. Пилипенко Ю.В.		

7. Дата видачі завдання 01.09.2015

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ з/п	Назва етапів виконання дипломного проекту	Термін виконання етапів проекту	Примітка
1	Структурні та технічні рішення проекту	1.09.2015	виконано
2	Підготовка технічного рішення	2.09.2015 - 9.09.15	виконано
3	Фізико-математичні основи виробництва	10.09.15 - 24.09.15	виконано
4	Вибір і обґрунтування техніко-економічної схеми	25.09.15 - 6.10.15	виконано
5	Розрахунок кількості необхідного обладнання та його параметрів	7.10.15 - 14.10.15	виконано
6	Тепловий розрахунок	15.10.15 - 31.10.15	виконано
7	Виконання креслень основного обладнання	31.10.15 - 29.11.15	виконано
8	Оформлення спеціальних	30.11.15 - 29.12.15	виконано
9	Оформлення пояснювальної записки	30.12.15 - 1.01.16	виконано
10	Попередній захист	4.02.16	виконано
11			
12			
13	Нормоконтроль	1.02.16	виконано

Студент


(підпис)

Клиравець І.В.
(ініціали, прізвище)

Керівник проекту


(підпис)

Мирошук О.В.
(ініціали, прізвище)

РЕФЕРАТ

Пояснювальна записка до дипломного проекту на тему: «Виробництво біаксіально-орієнтованої поліпропіленової плівки методом плоско щілинної екструзії», 98 сторінок, 9 рисунків, 20 таблиць, 18 посилань, 3 додатки.

Розроблено проект технологічного процесу отримання полімерної біаксіально-орієнтованої плівки методом екструзії.

В проекті обґрунтовано вибір технологічної схеми, сировини та обладнання. Приведено характеристики сировини та обладнання та вимоги нормативних документів до них.

Розраховано матеріальний баланс виробництва відповідно до заданої потужності.

Наведено схему автоматичного контролю та керування окремого вузла технологічної схеми. Проведено розрахунок техніко-економічних показників виробництва. Наведено технічні рішення з охорони праці та безпеки в надзвичайних ситуаціях.

Проект доповнений проектно-графічною документацією у вигляді креслень, схем та таблиць.

ЕКСТРУЗИЯ, ПОЛПРОПЛЕН, ТЕРМОПЛАСТ, ЕКСТРУДЕР, ФОРМУЮЧА ГОЛОВКА, ПЛІВКА, ТЕМПЕРАТУРНІ РЕЖИМИ.

Зм	Арк	№ докум	Підп	Лат

ХП41.03.1470.001

Арку

4

ABSTRACT

Explanatory note to the degree project on the theme: " Production of biaxially oriented polypropylene film by flat-slot die extrusion ", 98 pages, 9 figures, 20 tables, 18 references, 3 appendices.

The project of manufacturing process of biaxially oriented polypropylene film has been developed.

The choice of technological scheme, using materials and equipment has been substantiated. The characteristics of raw materials and equipment requirements and regulations for them.

Calculated material balance of production under a given power.

A chart of automatic control and management of individual units. Calculated technical and economic indicators of manufacturing. An engineering solutions to environmental and labor protection.

The project complemented the graphic design and documentation in the form of drawings, diagrams and tables.

**EXTRUSION, POLYPROPYLENE, THERMOPLASTIC, EXTRUDER,
FORMING DIE, FILM, TEMPERATURE.**

					ХП41.03.1470.001	Арку
Зм	Арк	№ докум	Підп	Лат		5