

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Кузнецов Дмитрий Викторович
Должность: Директор Выксунского филиала НИТУ "МИСИС"
Дата подписания: 16.09.2026 14:15:54
Уникальный программный ключ:
619b0f17f7227a6c5a9c00a0ba42f2de121f088

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС»

Рабочая программа утверждена
решением Учёного совета
ВФ НИТУ «МИСИС»
от «28» мая 2026г.
протокол № 7-26

Рабочая программа дисциплины (модуля) **Технико-экономические аспекты**

Закреплена за кафедрой
Направление подготовки
Профиль
Квалификация **бакалавр**
Форма обучения **заочная**
Общая трудоемкость **3 ЗЕТ**
Часов по учебному плану 108
в том числе: зачет с оценкой 8
аудиторные занятия 10
самостоятельная работа 98

Электрометаллургии
22.03.02 Металлургия
Металлургия черных металлов

108 Формы контроля в семестрах:

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	8 (4.2)		Итого	
Неделя	19			
Вид занятий	УП	РП	УП	РП
Лекции	2	2	2	2
Практические	8	8	8	8
Итого ауд.	10	10	10	10
Контактная работа	10	10	10	10
Сам. работа	98	98	98	98
Итого	108	108	108	108

Программу составил(и):

ктн, Зав.каф., Еланский Дмитрий Геннадьевич

Рабочая программа

Технико-экономические аспекты

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС» по направлению подготовки 22.03.02 Metallургия (приказ от 02.04.2021 г. № 119 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

22.03.02 Metallургия, ЭМ-26 ЗО(сессионный режим).plx Metallургия черных металлов, утвержденного Ученым советом ВФ НИТУ "МИСиС" 21.11.2025, протокол № 3-25

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Электromетallургии

Протокол от 27.05.2026 г., №9

Зав. кафедрой Еланский Д.Г. _____

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ

- | | |
|-----|---|
| 1.1 | Дать знания по основным закономерностям развития электрометаллургического производства, по взаимной зависимости и взаимному влиянию технических параметров процесса и экологических аспектов производства стали с экономическими показателями работы электрометаллургических цехов (ЭСПЦ) и мини-заводов и о путях повышения конкурентной способности электростали. |
|-----|---|

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Цикл (раздел) ОП:	Б1.В.ДВ.01
-------------------	------------

- | | |
|-------|---|
| 2.1 | Требования к предварительной подготовке обучающегося: |
| 2.1.1 | Теория и технология производства стали |
| 2.1.2 | Экстракция черных металлов |
| 2.1.3 | Математика |
| 2.1.4 | Теплофизика и теплотехника |
| 2.1.5 | Термодинамика и кинетика сталеплавильных процессов |
| 2.1.6 | Информатика |
| 2.2 | Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее: |
| 2.2.1 | Подготовка к процедуре защиты и процедура защиты ВКР |

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ**4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ**

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература и эл. ресурсы	Примечание
	Раздел 1. Современные ДСП и их оборудование					
1.1	Современное оборудование ДСП традиционной конструкции - то-копроводящие электрододержатели, системы кислородной технологии, системы контроля стабильности горения дуги. /Лек/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
1.2	ДСП с непрерывной и полунепрерывной подачей лома, системы подогрева лома /Лек/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
1.3	Системы автоматических измерений хода плавки в ДСП. /Лек/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
1.4	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы. /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 2. Плавка в ДСП					
2.1	Баланс времени работы и производительность ДСП. /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
2.2	Периоды плавки в ДСП и влияние технологии на их содержание и продолжительность /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
2.3	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы. /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 3. Побочные продукты плавки в ДСП и экологические особенности электрометаллургии					
3.1	Выбросы и побочные продукты плавки в ДСП: пыль, шлак, вода, отработанные огнеупоры, шум. /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
3.2	Использование побочных продуктов плавки в ДСП. /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	

3.3	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 4. Влияние ТЭП плавки на экономические показатели работы					
4.1	Взаимное влияние ТЭП плавки в ДСП и их влияние на экономические показатели работы ЭСПЦ. /Пр/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
4.2	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 5. Материальные потоки и логистика ЭСПЦ					
5.1	Основные потоки материалов до ДСП и после ДСП. /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
5.2	Методы расчёта и моделирования логистики ЭСПЦ /Пр/	8	0,5		Э1 Э2 Э3 Э4	
5.3	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 6. Оценка ТЭП электроплавки различных заводов и оценка достоверности результатов моделирования электроплавки					
6.1	Сравнительный анализ данных по ТЭП электроплавки различных заводов. /Пр/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
6.2	Способы оценки достоверности результатов моделирования плавки в ДСП. /Пр/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
6.3	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	
	Раздел 7. Повышение конкурентной способности электроплавки					
7.1	Способы повышения конкурентной способности электроплавки - пути снижения затрат на передел и повышения производительности. /Пр/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
7.2	Выпуск продукции с повышенной добавленной стоимостью. /Пр/	8	1		Э1 Э2 Э3 Э4	
7.3	Проработка лекционного материала самостоятельное изучение литературы /Ср/	8	14		Э1 Э2 Э3 Э4	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5.1. Вопросы для самостоятельной подготовки к экзамену (зачёту с оценкой)

Вопросы к зачету с оценкой

1. Работа ДСП (ЭСПЦ в целом), как инструмента получения прибыли.
2. Равновесие $[C] - [O]$, $[C] - (FeO)$. Определить концентрацию кислорода в зависимости от концентрации $[C]$ в конце продувки в ДСП; определить концентрацию углерода в зависимости от концентрации (FeO) в конце продувки в ДСП.
3. Проанализировать предложенную калькуляцию себестоимости и предложить статьи условно-постоянных затрат, которые не указаны в явном виде в калькуляции, но, исходя из общих соображений, которые несут заводы.
4. ЭСПЦ несёт условно-постоянные затраты в размере 400 млн руб. в год, условно-переменные затраты составляют 18000 руб./т заготовки. Рассчитать объём производства, отвечающий точке безубыточности при цене на продукцию в 24000 руб/т и рассчитать основные характеристики ДСП, которая обеспечит производство с четырёхкратным превышением производства точки безубыточности, сделав разумные допущения.
5. Описать временные отрезки плавки в ДСП и записать в порядке приоритета факторы, влияющие на продолжительность каждого отрезка из списка: металлошхт, оборудование, технология, персонал.
6. Растворимость водорода в стали.
7. Графическое определение точки безубыточности. Анализ факторов, влияющих на объём производства для достижения точки безубыточности. Изменение точки безубыточности при модернизации производства, в кризисных условиях.
8. Обезуглероживание высокохромистого расплава.
9. Потери металла в ЭСПЦ, определяющие выход годного от металлошхты до годной разлитой стали.
10. Вакуумирование и его влияние на свойства стали.
11. Факторы, влияющие на выход годного в ДСП.
12. Завод несёт условно-постоянные затраты в размере 550 млн руб. в год, условно-переменные затраты составляют 22000 руб./т. Рассчитать объёмы производства, отвечающие точкам безубыточности при следующих ценах на продукцию: 24000, 26000, 29000 и 31000 руб/т.
13. Факторы, влияющие на выход годного в КП, вакууматоре.

14. Рассчитать мощность трансформатора для ДСП-150 при следующих условиях: производительность 1200 тыс. т /год; время ППР – 650 час/год; время бестоковых пауз 17 мин/плавку; коэффициент мощности 0,74; расход электроэнергии 400 кВт·ч/т. Насколько возрастет в будущем производительность этой ДСП, если коэффициент мощности удастся повысить до 0,78?
15. Факторы, влияющие на выход годного при НРС.
16. Раскисление стали.
17. Обезуглероживания металла: цели, технология, влияние на экономические показатели плавки.
18. Обезуглероживание высокохромистого расплава и связь с экономическими показателями плавки.
19. Завод несет условно-постоянные затраты в размере 600 млн руб. в год, условно-переменные затраты составляют 18000 руб./т. Рассчитать объемы производства, отвечающие точкам безубыточности при следующих ценах на продукцию: 20000, 23000, 25000 и 28000 руб/т.
20. Дефосфорация металла: цели, технология, влияние на экономические показатели плавки.
21. Обезуглероживание нераскисленного металла под вакуумом.
22. Десульфурация стали: цели, технология, влияние на экономические показатели плавки.
23. Рассчитать мощность трансформатора для ДСП-120 при следующих условиях: производительность 1000 тыс. т /год; время ППР – 720 час/год; время бестоковых пауз 18 мин/плавку; коэффициент мощности 0,71. Насколько возрастет в будущем производительность этой ДСП, если коэффициент мощности удастся повысить до 0,75?
24. Легирование стали: цели, технология, влияние на экономические показатели плавки.
25. Растворимость водорода в стали.
26. Раскисление стали: цели, технология, влияние на экономические показатели плавки.
27. Выбор металлошихты для плавки в ДСП и его влияние на технико-экономические показатели (ТЭП) плавки.
28. Растворимость азота в стали.
29. Применение кислорода и ТЭП плавки в ДСП.
30. Завод несет условно-постоянные затраты в размере 500 млн руб. в год, условно-переменные затраты составляют 20000 руб./т. Рассчитать объемы производства, отвечающие точкам безубыточности при следующих ценах на продукцию: 22000, 25000, 27000 и 30000 руб/т.
31. Применение топлива и ТЭП плавки в ДСП.
32. Обезуглероживание высокохромистого расплава.
33. Применение углеродсодержащих материалов и ТЭП плавки в ДСП.
34. Рассчитать мощность трансформатора для ДСП-100 при следующих условиях: производительность 800 тыс. т /год; время ППР – 700 час/год; время бестоковых пауз 15 мин/плавку; коэффициент мощности 0,73, расход электроэнергии 390 кВт·ч/т. Насколько возрастет в будущем производительность этой ДСП, если коэффициент мощности удастся повысить до 0,77?
35. Оценка эффективности работы ДСП (ЭСЦ). Факторы, влияющие на эффективность работы ДСП.
36. Равновесие $[C] - [O]$, $[C] - (FeO)$. Равновесие $[C] - [O]$, $[C] - (FeO)$. Определить концентрацию кислорода в зависимости от концентрации $[C]$ в конце продувки в ДСП; определить концентрацию углерода в зависимости от концентрации (FeO) в конце продувки в ДСП.
37. Подвод энергоносителей в ДСП и их влияние на ТЭП плавки.
38. Растворимость водорода в стали
39. Выплавка электростали в мире, в отдельных странах – лидерах по выплавке стали в мире.
40. Растворимость и предел растворения кислорода в железе.

5.2. Перечень работ, выполняемых по дисциплине (модулю, практике, НИР) - эссе, рефераты, практические и расчетно-графические работы, курсовые работы, проекты и др.

Домашнее задание №1
Домашнее задание №2

5.3. Оценочные материалы, используемые для экзамена (описание билетов, тестов и т.п.)

Экзамен не предусмотрен

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

Оценку "отлично" получает студент правильно ответивший на все вопросы
Оценку "хорошо" получает студент ответил на 2 вопроса
Оценку "удовлетворительно" получает студент, показавший посредственные знания в освоении дисциплины

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Рекомендуемая литература

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Э1	Симонян Л. М., Кочетов А. И. Экологически чистая металлургия: курс лекций: учеб. пособие для студ. вузов спец. Металлургия черных металлов и Металлургия техногенных и вторичных ресурсов Электронная библиотека М.: Учеба, 2005	http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=2404
----	--	---

Э2	Симонян Л. М., Косырев К. Л. Экологически чистая металлургия. Ресурсосбережения и экология в металлургии: учеб. пособие для студ. вузов спец. 'Металлургия черных металлов' и 'Металлургия техногенных и вторичных ресурсов' Библиотека МИСиС М.: [МИСиС], 2005	http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=816
Э3	Симонян Л. М., Семин А. Е. Техничко-экологические аспекты плавки в ДСП: курс лекций: учеб. пособие для студ. вузов, обуч. по напр. 'Металлургия' Библиотека МИСиС, М.: Изд-во МИСиС, 2011	http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=9387
Э4	Семин А. Е., Алпатов А. В., Котельников Г. И. Современные проблемы металлургии и материаловедения: практикум: учеб. пособие для студ. вузов, обуч. по напр. 'Металлургия' Библиотека МИСиС, М.: Изд-во МИСиС, 2015	http://elibrary.misis.ru/action.php?kt_path_info=ktcore.SecViewPlugin.actions.document&fDocumentId=9856

6.3 Перечень программного обеспечения

П.1	Microsoft Excel
П.2	Microsoft Word
П.3	Microsoft PowerPoint

6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ауд.	Назначение	Оснащение
4	Техничко-экономические аспекты	компьютер, проектор, экран, интерактивная доска комплект тематических презентаций, доступ к
4	Техничко-экономические аспекты	компьютер, проектор, экран, интерактивная доска комплект тематических презентаций, доступ к
4	Техничко-экономические аспекты	компьютер, проектор, экран, интерактивная доска комплект тематических презентаций, доступ к
6	Техничко-экономические аспекты	Компьютеры, доступ к интернету

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Весь курс разделен на самостоятельные взаимосвязанные части, т.е. имеет модульное построение. Развитие самостоятельности студентов достигается индивидуализацией домашних заданий, задач и вопросов для внутрисеместрового контроля знаний. Это обеспечивается методическими разработками, созданными в электронном формате, существенно повышающими эффективность самостоятельной работы студентов.

Лекции проводятся с использованием мультимедийных технологий в специально оборудованных аудиториях, при этом лекционный материал демонстрируется с использованием графического редактора Power Point.

На практических занятиях и при выполнении домашних занятий осваиваются как классические методы решения задач, так и с использованием пакетов прикладных программ. Такая возможность обеспечивается рациональным использованием времени при проведении лекций и практических занятий с широким привлечением мультимедийной техники, и современных пакетов прикладных программ, а также формированием требований к подготовке студентов по предшествующим дисциплинам (математика, информатика, теоретическая механика, сопротивление материалов, и др.). В конце каждого практического занятия рекомендуется проводить 10-15 минутный тестовый контроль для оценки уровня усвоения материала каждым студентом.

Дисциплина требует значительного объема самостоятельной работы. Отдельные учебные вопросы выносятся на самостоятельную проработку и контролируются посредством текущей аттестации. При этом организуются групповые и индивидуальные кон-сультации. Качественное освоение дисциплины возможно только при систематической самостоятельной работе, что поддерживается системой текущей и рубежной аттестации.