

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ  
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

**УТВЕРЖДАЮ:**  
Первый проректор  
  
А.А. Каракозов  
(подпись)  
« 31 » 03 2023 года



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИКИ**

**Б2.В.02(П) Производственная практика: технологическая**

(код и наименование практики согласно учебному плану)

Направление подготовки: 22.04.02 «Металлургия»  
(код и наименование направления подготовки / специальности)

Направленность (профиль): Электрометаллургия стали  
(наименование профиля / магистерской программы / специализации)

Программа: магистратура  
(бакалавриат, магистратура, специалитет)

Форма обучения: очная, заочная  
(очная, заочная, очно-заочная)

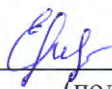
Форма обучения	Очная	Заочная
Семестр	2	4
Общая трудоёмкость в з.е./неделях	6/4	6/4
Форма контроля (зачёт/зачёт с оценкой)	зачёт с оценкой	зачёт с оценкой

Донецк, 2023 г.

Рабочая программа **«Производственная практика: технологическая»** составлена в соответствии с учебным планом по направлению подготовки 22.04.02 «Металлургия» (направленность (профиль) – «Электрометаллургия стали») для 2023 года приёма по очной и заочной формам обучения.

Составитель:

Доцент кафедры «Электрометаллургия»,  
д.т.н., доцент

 Корзун Е.Л.  
(подпись)

Рабочая программа **рассмотрена и принята** на заседании кафедры «Электрометаллургия».

Протокол от 02.03.2023 года №8

И.о. заведующего кафедрой


  
(подпись)

Заика В.И.  
(Ф.И.О.)

Рабочая программа **одобрена учебно-методической комиссией** ГОУВПО «ДОННТУ» по направлению подготовки 22.04.02 «Металлургия».

Протокол от 29.03.2023 года №2

Председатель

  
(подпись)

Снитко С.А.

Рабочая программа **продлена** для 20\_\_ года приёма на заседании кафедры «Электрометаллургия».

Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года № \_\_\_\_\_

Заведующий кафедрой

(подпись)

(Ф.И.О.)

Рабочая программа **продлена** для 20\_\_ года приёма на заседании кафедры «Электрометаллургия».

Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года № \_\_\_\_\_

Заведующий кафедрой

(подпись)

(Ф.И.О.)

Рабочая программа **продлена** для 20\_\_ года приёма на заседании кафедры «Электрометаллургия».

Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года № \_\_\_\_\_

Заведующий кафедрой

(подпись)

(Ф.И.О.)

Рабочая программа **продлена** для 20\_\_ года приёма на заседании кафедры «Электрометаллургия».

Протокол от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года № \_\_\_\_\_

Заведующий кафедрой

(подпись)

(Ф.И.О.)

## 1 ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ ПРАКТИКИ

*Целями производственной практики: технологической* являются: закрепление знаний, полученных в процессе теоретического обучения и приобретение исходных практических инженерных навыков по специальности; освоение технологических процессов, конструктивных элементов основного и вспомогательного оборудования, методов лабораторных испытаний; ознакомление с документами системы управления качеством продукции, ее реализацией и сертификацией; ознакомление с задачами и деятельностью служб охраны труда и защиты окружающей среды; сбор материалов для курсовых проектов и работ;

*Задачами практики* являются: получение профессиональных умений и навыков; закрепление знаний и умений, приобретаемые студентами в результате освоения теоретических курсов; выработка практических навыков и комплексного формирования компетенций студентов.

## 2 МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Практика проводится после изучения дисциплин: «Охрана труда в отрасли», «Теория и практика научных исследований», «Технология производства ферросплавов малой группы», «Особенности производства сталей и сплавов ответственного назначения», «Системное управление металлургическим производством».

Данная практика является основой для прохождения производственной практики: преддипломной и государственной итоговой аттестации.

## 3 ВИД ПРАКТИКИ, ФОРМА И СПОСОБ ЕЁ ПРОВЕДЕНИЯ

По виду практика является производственной.

Практика проводится дискретно: для очной формы во 2-м семестре – после окончания экзаменационной сессии; для заочной формы в 4-м семестре – после окончания экзаменационной сессии.

По способу проведения практика является стационарной или выездной

## 4 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Объем практики в зачетных единицах и ее продолжительность в неделях (часах) определяются учебным планом по направлению подготовки 22.04.02 «Металлургия» для 2023 года приема.

Общая трудоёмкость практики составляет 6 з.е. (216 часов). Практика проводится на протяжении 4-х недель.

№ п/п	Этапы практики	Виды работ, выполняемых обучающимся под руководством преподавателя и самостоятельно (часы/дни)	Формы текущего контроля
1	Подготовительный	Виды работ, выполняемых обу-	Формы

№ п/п	Этапы практики	Виды работ, выполняемых обучающимся под руководством преподавателя и самостоятельно (часы/дни)	Формы текущего контроля
		чающимся под руководством преподавателя и самостоятельно (часы/дни)	текущего контроля
2	Основной	Инструктаж по технике безопасности, определение цели и задач практики, выдача индивидуального задания, информирование о месте прохождения практики, распорядке дня, видах работ и их объёмах (6 часов/1 день)	Сдача инструктажа по технике безопасности
3	Завершающий	Детализация индивидуального задания, поиск рациональных путей его решения. Изучение технологии и оборудования для производства заданного вида металлопродукции. Разработка методик и подготовка материалов для выполнения экспериментальных (экспериментально-теоретических) исследований, получение первичных результатов исследований. Обработка и анализ первичных результатов исследований. (198 часов /25 дней).	Проверка заполнения дневника практики. Проверка промежуточных результатов. Выполнение контрольных заданий с целью текущего оценивания приобретенных знаний, умений и навыков.

## 5 ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

В результате прохождения практики у обучающегося должны быть сформированы следующие компетенции:

**ПК-1.** Способен разрабатывать предложения по совершенствованию технологических процессов и оборудования в производстве сталей и сплавов.

В результате освоения компетенции **ПК-1** обучающийся должен:

**знать:** основные преимущества и недостатки различных видов технологических процессов, тенденции развития.

**уметь:** осуществить выбор параметров технологического процесса и оборудования для производства заданного вида металлопродукции.

**владеть:** информацией о способах повышения производительности технологического процесса, способах ресурсо- и энергосбережения.

Формирование компетенций в результате поэтапного прохождения практики

Этапы практики	Код компетенции
Подготовительный	ПК-1
Основной	ПК-1
Завершающий	ПК-1

## **6 ФОРМА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ПРАКТИКЕ**

По результатам прохождения практики обучающийся представляет на кафедру следующие документы:

дневник практики,  
отчёт в сброшюрованном виде по результатам прохождения практики (включает в том числе и результаты выполнения индивидуального задания),  
отзыв руководителя практики от предприятия.  
Текст отчета должен включать следующие основные структурные элементы:

1. Титульный лист.
2. Индивидуальный план производственной практики.
3. Введение, в котором указываются: цель, задачи, место, дата начала и продолжительность практики.
4. Основная часть, содержащая: перечень основных работ и заданий, выполненных в процессе практики, анализ полученных результатов.
5. Заключение, включающее: описание навыков и умений, приобретенных в процессе практики; анализ возможности внедрения результатов практики, их использования для разработки нового или усовершенствованного продукта или технологии; индивидуальные выводы о практической значимости проведенной работы.
6. Список использованных источников.
7. Приложения, которые могут включать: иллюстрации в виде фотографий, графиков, рисунков, схем, таблиц; листинги разработанных и использованных программ; промежуточные расчеты; дневники испытаний.

Рекомендуемый объем отчета – 25 - 30 страниц.

Защита отчёта по результатам прохождения практики проводится в установленные сроки. Защита включает в себя выступление обучающегося с информацией о проделанной работе, результаты которой выносятся на презентацию, а также ответы на вопросы преподавателя.

Форма аттестации – дифференцированный зачёт.

## **7 ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ПРАКТИКЕ**

### **7.1 Примерная тематика индивидуальных заданий.**

- Выполнение небольших самостоятельных исследовательских работ или участие в научно-исследовательских работах, проводимых сотрудниками кафедры.
- Детальный анализ технологии производства отдельных групп марок сталей или ферросплавов, методов интенсификации их выплавки и улучшения качества металла.
- Исследование влияния различных параметров технологии на физико-химические условия и результаты протекания окислительных и восстановительных процессов и процессов рафинирования металла от вредных примесей.

- Изучение отдельных видов пороков готовой продукции и способов их устранения.
- Изучение электрического, теплового, шлакового режимов плавки, изменения состава металла, поведения газов, неметаллических включений в ходе плавки.
- Изучение схем и проектов автоматизации и механизации процессов.
- Составление эскизных проектов реконструкции цеха, участка агрегатов, их отдельных механизмов, конструктивных узлов, футеровки, водоохлаждаемых элементов.
- Модернизация оборудования и технологии в соответствии с мировым передовым опытом и имеющимися возможностями базы практики.
- Изучение технико-экономических показателей и критический анализ действующих параметров. Анализ себестоимости продукции и изыскание возможностей ее снижения.
- Исследование и рационализация грузопотоков.

Структура и содержание практики магистрантов, закрепленных за разными руководителями, могут отличаться (с учетом специфики будущей магистерской диссертации) и включать различные этапы, такие как:

- анализ технологии и оборудования для производства заданного вида металлопродукции;
- поиск рациональных путей решения актуальной научно-технической задачи в избранной предметной области;
- разработка и обоснование методик и подготовка материалов для выполнения экспериментальных (экспериментально-теоретических) исследований;
- получение первичных результатов исследований, их обработка и анализ.

7.2 Вопросы и контрольные задания для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности обучающихся, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе прохождения практики:

1. Дефосфорация стали.
2. Реакции удаления фосфора из стали.
3. Влияние температуры стали на ход процесса дефосфорации.
4. Влияние окисленности стали на ход процесса дефосфорации.
5. Влияние основности шлака на ход процесса дефосфорации стали.
6. Десульфурация стали.
7. Реакции удаления серы из стали.
8. Влияние температуры стали на ход процесса десульфурации.
9. Влияние окисленности стали на ход процесса десульфурации.
10. Влияние основности шлака на ход процесса десульфурации стали.
11. Технологические варианты выплавки стали в ДСП: плавка на свежей шихте.
12. Технология выплавки стали способом на свежей шихте: шихтовка плавки, окислительный и восстановительный периоды.
13. Технологические варианты выплавки стали в ДСП: переплав легированных отходов.
14. Технология выплавки стали способом переплава легированных отходов: шихтовка плавки, окислительный и восстановительный периоды.

- 15.Интенсификация плавления лома в дуговых печах.
- 16.Оптимизация энерготехнологического режима.
- 17.Применение жидкого чугуна.
- 18.Использование топливно-кислородных горелок.
- 19.Предварительный подогрев лома.
- 20.Подогрев металлолома вне плавильного агрегата.
- 21.Подогрев металлолома в системах подачи шихты.
- 22.Интегрированные с ДСП установки подогрева шихты.
- 23.Экологические проблемы подогрева лома.
- 24.Технология выплавки специальных видов сталей. Нержавеющая сталь.
- 25.Характеристика стали и физико-химические условия производства нержавеющей стали.
- 26.Аргоно-кислородное рафинирование.
- 27.Окислительное циркуляционное вакуумирование.
- 28.Нержавеющая сталь с ультранизким содержанием углерода.
- 29.Новый класс стали с ультранизким содержанием углерода.
- 30.Технология производства высокоуглеродистой стали.
- 31.Плавка стали с применением металлизированного сырья.
- 32.Особенности применения металлизированного сырья.
- 33.Технология плавки металлизированного сырья в дуговой печи.
- 34.Технология кислородно-конвертерной плавки.
- 35.Дутьевой режим кислородно-конвертерной плавки.
- 36.Закономерности окислительного рафинирования и шлакообразования в конвертере.
- 37.Материальный и тепловой балансы конвертерной плавки.
- 38.Конвертерные процессы с донной продувкой кислородом.
- 39.Конвертерные процессы с комбинированной продувкой.
- 40.Особенности технологии окислительных процессов в конвертерах.
- 41.Внепечная обработка стали.
- 42.Агрегаты и оборудование для внепечной обработки стали.
- 43.Сталеразливочный ковш.
- 44.Агрегаты доводки стали: Агрегат «ковш-печь».
- 45.Циркуляционный вакууматор РН.
- 46.Камерный вакууматор.
- 47.Обработка расплава в промежуточном ковше МНЛЗ.
- 48.Микролегирование и модифицирование в кристаллизаторе МНЛЗ и в изложнице.
- 49.Разливка стали в изложницы.
- 50.Строение и структура слитка спокойной стали.
- 51.Усадка и усадочные дефекты слитка спокойной стали.
- 52.Структурные зоны слитка спокойной стали.
- 53.Способы воздействия на формирование структуры слитка спокойной стали.
- 54.Ликвационные процессы и зоны сегрегации слитка спокойной стали.
- 55.Строение слитка кипящей стали.
- 56.Непрерывная разливка стали.

57. Процессы при продувке стали инертным газом.
58. Усреднение химического состава и температуры металла в ковше.
59. Дегазация стали при продувке инертным газом.
60. Обезуглероживание металла при продувке инертным газом.
61. Десульфурация металла ковшевым шлаком.
62. Процессы при вакуумной обработке стали.
63. Термодинамическая оценка возможной глубины дегазации металла.
64. Изменение химического состава стали при вакуумировании без поступления в расплав дополнительного количества кислорода.
65. Особенности кинетики реакций дегазации и обезуглероживания стали.
66. Кинетические особенности циркуляционного вакуумирования стали.
67. Кинетические особенности вакуумирования стали в ковше.
68. Процессы при обработке стали кальцием.
69. Процессы при растворении в стали сплавов и химических соединений кальция.
70. Основные требования к организации десульфурации стали кальцием.
71. Организация выпуска металла из дуговых сталеплавильных печей.
72. Организация выпуска металла из кислородных конвертеров.
73. Основное технологическое оборудование установки ковш-печь.
74. Технология обработки металла на установке ковш-печь.
75. Шлаковый режим установок ковш-печь.
76. Дефосфорация металла на установке ковш-печь.
77. Основные преимущества использования установок ковш-печь.
78. Основное технологическое оборудование установок циркуляционного вакуумирования стали.
79. Технология удаления водорода и корректировки химического состава стали.
80. Технология обезуглероживания металла без использования кислорода.
81. Циркуляционное вакуумирование с продувкой металла кислородом.
82. Циркуляционное вакуумирование с продувкой металла порошками.
83. Основное технологическое оборудование для вакуумирования стали в ковше.
84. Технология вакуумирования стали в ковше без использования кислорода.
85. Технология вакуумирования стали в ковше с продувкой кислородом.
86. Сравнительная характеристика различных способов вакуумирования стали.
87. Производство нержавеющей стали обезуглероживанием высоколегированного полупродукта в вакууме.
88. Общая характеристика коррозионностойкой, жаростойкой и жаропрочной стали.
89. Оборудование для обезуглероживания высоколегированного полупродукта продувкой кислородом в вакууме.
90. Технология производства нержавеющей стали обезуглероживанием высоколегированного полупродукта продувкой кислородом в вакууме.



7.3 Рекомендуемые вопросы для подготовки к защите отчёта по результатам прохождения практики:

1. Что нового Вы узнали об организации, где проходила производственная практика?
2. Охарактеризуйте технологию производственного процесса цеха, где проходила производственная практика?
3. Охарактеризуйте основное технологическое оборудование цеха, где проходила производственная практика?
4. Какое оборудование, приборы и методики Вы освоили в период практики?
5. Изложите основные результаты исследования, выполненного Вами в период практики.
6. Как Вы оцениваете общие итоги практики и каков вклад ее результатов в выполнение магистерской диссертации?

#### 7.4 Критерии оценивания

Итоговое оценивание результатов прохождения практики обучающимся может складываться из оценивания основных видов работ, предусмотренных программой практики. Распределение максимального количества баллов по оцениваемым видам работ представлено в таблице.

Оцениваемые виды работ	Максимальное количество баллов
Выполнение индивидуального задания	40
Содержание отчёта	20
Характеристика руководителя практики	20
Защита отчёта по практике	20
<b>Итого</b>	<b>100</b>

Характеристика результатов прохождения обучающимся практики по принятой в Университете системе оценивания имеет вид:

«Отлично» А (90-100) – содержание и оформление отчета по практике полностью соответствуют предъявляемым требованиям, характеристика практиканта положительная, ответы на вопросы по программе практики полные и точные, индивидуальное задание выполнено без замечаний.

«Хорошо» В (80-89) – выполнены основные требования к прохождению практики при наличии несущественных замечаний по содержанию и форме отчета, характеристика практиканта положительная, в ответах на вопросы по программе практики обучающийся допускает определенные неточности, хотя в целом отвечает уверенно и имеет твердые знания, индивидуальное задание выполнено с незначительными замечаниями.

«Хорошо» С (75-79) – знания и приобретенные практические навыки обучающегося удовлетворяют основным требованиям уровня В (80-89), характеристика практиканта положительная, в ответах на вопросы по программе практики обучающийся допускает неточности, но в целом, демонстрирует достаточно хо-

рошие знания, выполненное индивидуальное задание имеет незначительные замечания.

«Удовлетворительно» D (70-74) – изложение материала в отчёте достаточно полное, но имеют место отдельные погрешности, характеристика практиканта положительная, в ответах на вопросы обучающийся не всегда демонстрирует понимание связи теоретического материала с практическими вопросами, по индивидуальному заданию имеются отдельные замечания.

«Удовлетворительно» E (60-69) – имеются замечания по полноте изложения и оформлению материала в отчёте, характеристика практиканта положительная, при ответах на вопросы студент допускает ошибки, индивидуальное задание выполнено с замечаниями.

«Неудовлетворительно» FX (35-59) – в отчете освещены не все разделы программы практики, выявлены значительные пробелы в усвоении основного программного материала, неумение пользоваться теоретическими знаниями на практике, по индивидуальному заданию имеются существенные замечания.

«Неудовлетворительно» F (0-34) – отчет по результатам прохождения практики неполный, с существенными замечаниями по изложенному материалу, на вопросы обучающийся не дает удовлетворительных ответов, индивидуальное задание не выполнено.

Оценка по практике приравнивается к оценкам по теоретическому обучению и учитывается при подведении итогов общей успеваемости обучающегося.

## **8 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ**

### **8.1 Основная литература:**

1. Роцин, В. Е. Электрометаллургия и металлургия стали : учебник / В. Е. Роцин, А. В. Роцин. - Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2021. - 576 с. - ISBN 978-5-9729-0630-7. - Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. - URL: <https://www.iprbookshop.ru/115199.html>
2. Жук, В. Л. Оптимизация энергозатрат в металлургических технологиях : учебное пособие / В. Л. Жук, В. И. Заика, И. В. Тупилко ; под редакцией А. А. Троянского. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2021. — 212 с. — ISBN 978-5-9729-0730-4. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/115148.html>.

Режим доступа: для авторизир. пользователей

### **8.2 Дополнительная литература:**

3. Павлов, В.А. Спецэлектрометаллургия сталей и сплавов [Электронный ресурс] : учебное пособие для вузов / В.А. Павлов, Е.Ю. Лозовая, А.А. Бабенко ; Урал. федер. ун-т им. первого Президента России Б.Н. Ельцина. - 4 Мб. - Екатеринбург : Изд-во Урал. ун-та, 2018. – 168с. - 1 файл. - Систем. требования: Acrobat Reader. <http://ed.donntu.ru/books/19/cd9286.pdf>

4. Вдовин К.Н. Непрерывная разливка стали. Гидромеханика машин непрерывного литья заготовок [Электронный ресурс]: монография / К.Н. Вдовин, В.В. Точилкин, И.М. Ячиков ; Магнитогор. Гос. техн. ун-т им. Г.И. Носова. – 18 Мб. – Магнитогорск : Изд-во Магнит. Гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2014. – 348с. – 1 файл. – Систем. Требования: Acrobat Reader.  
<http://ed.donntu.ru/books/17/cd7917.pdf>

### **8.3 Учебно-методические издания, разработанные в ДОННТУ:**

5. Методические указания к производственной практике: технологической [Электронный ресурс] : (для студентов направления подготовки 22.04.02 «Металлургия», программа «Электрометаллургия стали») / ГОУВПО «ДОННТУ», каф. электрометаллургии ; сост.: Е. Л. Корзун. – Электрон. дан. (1 файл). - Донецк : ДОННТУ, 2022. – Систем. требования: Acrobat Reader. (доступ через личный кабинет студента).

### **8.4 Электронно-информационные ресурсы**

ЭБС ДОННТУ – <http://donntu.ru/library>

ЭБС IPR SMART – <http://www.iprbookshop.ru>

## **9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ**

Практика проводится в Донецком национальном техническом университете на кафедре «Электрометаллургия», а также на ООО «Донецкий металлургический завод», филиале №2 «Енакиевский металлургический завод» ЮГМК.

Для проведения практики может использоваться оборудование.

1. Учебная аудитория – конференц-зал проблемной лаборатории специальной электрометаллургии (№37 проблемная лаборатория специальной электрометаллургии) для проведения лекционных занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. (Компьютер с выходом в Интернет, видеопроектор с экраном ProView 180x180 Matte White, доска аудиторная. Операционная система Linux Ubuntu, пакет программ OpenOffice).

2. Учебная аудитория – компьютерный класс кафедры «Электрометаллургия» (№35 проблемная лаборатория специальной электрометаллургии) для проведения практических занятий, курсового проектирования и самостоятельной работы (компьютеры с выходом в Интернет, компьютерная on-line модель процесса внепечной обработки стали доступная по ссылке <https://steeluniversity.org>, разработанная в ДОННТУ компьютерная модель процесса выплавки стали и ферросплавов "ОРАКУЛ", компьютерная модель для моделирования литейных процессов LVMFlow CV4.7r8 (учебная версия, лицензия №8323)).

3. Учебная лаборатория кафедры «Электрометаллургия» (№13 проблемная лаборатория специальной электрометаллургии) для проведения практических и лабораторных занятий, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации (лаб. печь электрошлакового переплава (ЭШП) УШ-114 – 1 шт;

муфельная печь – 2 шт; электрическая нагревательная плита – 2 шт; торсионные весы – 1 шт; аналитические весы – 1 шт; лабораторные стенды и установки для проведения занятий: исследование капельного переноса металла при ЭШП; исследование осциллограмм тока и напряжения при ЭШП; металлургическое восстановление металлов; изучение кинетики углеродистого восстановления металлов; волюмометрическое исследование материалов; изучение усадочных явления при кристаллизации металла; исследование кинетики кристаллизации стали; определение реакционной способности извести; определение коэффициента теплопроводности огнеупоров.).

4. Лаборатория кафедры «Электromеталлургия» (№25 проблемная лаборатория специальной электromеталлургии) для проведения практики: научно-исследовательской работы (оптический микроскоп Neophot 2 – 1 шт; программное обеспечение для анализа структур образцов металла; оптические микроскопы: МИН-6, МИН-8, ММР-2Р, ММУ-ЗУ4.2, ММР-3, МБС-9; микротвердомер ПМТ-3 – 1 шт).

5. Производственный зал лаборатории специальной электromеталлургии (проблемная лаборатория специальной электromеталлургии) для проведения лабораторных занятий и всех видов практик (промышленная установка ЭШП У-578, переоборудованная в камерную установку – 1 шт; лабораторная установка ЭШП А-550 – 1 шт; лабораторная установка ЭШП А-550, оборудованная защитной камерой, для переплава высокорективных металлов в защитной атмосфере – 1 шт; флюсоплавильная печь У-560 – 1 шт; высокотемпературная печь Таммана – 1 шт; вакуумная нагревательная печь – 1 шт; муфельная нагревательная печь – 2 шт; печь с силитовыми нагревателями – 2 шт; шахтная нагревательная печь для термообработки слитков – 1 шт; вакуумный сушильный шкаф; оборудование для механической обработки слитков электрошлакового переплава (подготовки образцов для исследований): станки: точильный, сверлильный, токарный, строгальный, фрезерный, шлифовальный, плоскошлифовальный; механическая пила; оборудование для электродуговой сварки; оборудование для сварки в среде защитных газов).

6. Учебная лаборатория кафедры «Электromеталлургия» (кузнечные мастерские) для проведения лабораторных занятий и всех видов практик (индукционная печь ИСТ-060).

7. Помещения для самостоятельной работы с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду организации: читальные залы, учебные корпуса 2,3 (Компьютерная техника с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду (ЭИОС ДОННТУ) и электронно-библиотечную систему (ЭБС IPRbooks), а также возможностью индивидуального неограниченного доступа обучающихся в ЭБС и ЭИОС посредством Wi-Fi с персональных мобильных устройств. ОС- Microsoft Windows 7, OpenOffice 2.0.3 – общественная лицензия MPL 2.0/ Grub loader for ALT Linux - лицензия GNU LGPL v3/ Mozilla Firefox - лицензия MPL2.0, Moodle (Modular Object-Oriented Dynamic Learning Environment) - лицензия GNU GPL).