

Министерство науки и высшего образования РФ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

СОГЛАСОВАНО

Заведующий кафедрой

Кафедра общей металлургии
(ОМ_ИЦММ)

наименование кафедры

подпись, инициалы, фамилия

«___» _____ 20__ г.

институт, реализующий ОП ВО

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

Кафедра общей металлургии
(ОМ_ИЦММ)

наименование кафедры

Баранов В.Н.

подпись, инициалы, фамилия

«___» _____ 20__ г.

институт, реализующий дисциплину

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ПРОЦЕССОВ И ПРОДУКЦИИ В
МЕТАЛЛУРГИИ

Дисциплина Б1.В.15 Контроль качества технологических процессов и
продукции в металлургии

Направление подготовки / 22.03.02 Металлургия
специальность _____

Направленность
(профиль) _____

Форма обучения заочная

Год набора 2018

Красноярск 2021

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по укрупненной группе

220000 «ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ»

Направление подготовки /специальность (профиль/специализация)

Направление 22.03.02 Metallургия

Программу
составили

канд. техн. наук, Доцент, Белокопытов В.И.

1 Цели и задачи изучения дисциплины

1.1 Цель преподавания дисциплины

Целью преподавания дисциплины для студентов заочной формы обучения является подготовка ответственных, самостоятельных и готовых к самосовершенствованию выпускников, способных быть не только квалифицированными исполнителями мероприятий по управлению качеством продукции, но и участвовать в работах по созданию системы менеджмента качества.

1.2 Задачи изучения дисциплины

Задачи изучения дисциплины «Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии» основываются на необходимости получения выпускником знаний, умений и навыков в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования, на основе которых формируются соответствующие компетенции.

1.3 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

ОПК-6: способностью использовать нормативные правовые документы в своей профессиональной деятельности	
Уровень 1	нормативные документы используемые в профессиональной деятельности
Уровень 1	пользоваться нормативными документами по стандартам качества продукции
Уровень 1	навыками использования стандартов в профессиональной деятельности
ОПК-9: способностью использовать принципы системы менеджмента качества	
Уровень 1	принципы оценки технических и организационных решений с позиций достижения оптимального качества металлопродукции
Уровень 1	прогнозировать свойства металлических материалов и эффективность их обработки
Уровень 1	основами статистического оценивания и проверки количественных оценок
ПК-7: способностью использовать процессный подход	
Уровень 1	возможности использования процессного подхода
Уровень 1	использовать запланированные ресурсы
Уровень 1	способами достижения поставленных целей
ПК-11: готовностью выявлять объекты для улучшения в технике и технологии	
Уровень 1	основные направления улучшения качества продукции в металлургии

Уровень 1	выявлять объекты для улучшения качества продукции
Уровень 1	навыками выявления объектов для улучшения качества продукции металлургического производства

1.4 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина «Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии» входит в дисциплины по выбору вариативной части основной образовательной программы подготовки бакалавра по направлению 22.03.02 – Металлургия.

Математика: Математический анализ

Метрология, стандартизация и сертификация

Правоведение

Металлургические технологии

Изучение дисциплины базируется на усвоении студентами следующих дисциплин: «Математика (вероятность и статистика)», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Металлургические технологии».

В свою очередь, знания, полученные при изучении данной дисциплины необходимы для успешной подготовки и защиты выпускной квалификационной работы.

Итоговая государственная аттестация

1.5 Особенности реализации дисциплины

Язык реализации дисциплины Русский.

Дисциплина (модуль) реализуется без применения ЭО и ДОТ.

2. Объем дисциплины (модуля)

Вид учебной работы	Всего, зачетных единиц (акад.час)	Семестр
		7
Общая трудоемкость дисциплины	3 (108)	3 (108)
Контактная работа с преподавателем:	0,5 (18)	0,5 (18)
занятия лекционного типа	0,22 (8)	0,22 (8)
занятия семинарского типа		
в том числе: семинары		
практические занятия	0,28 (10)	0,28 (10)
практикумы		
лабораторные работы		
другие виды контактной работы		
в том числе: групповые консультации		
индивидуальные консультации		
иная внеаудиторная контактная работа:		
групповые занятия		
индивидуальные занятия		
Самостоятельная работа обучающихся:	2,39 (86)	2,39 (86)
изучение теоретического курса (ТО)		
расчетно-графические задания, задачи (РГЗ)		
реферат, эссе (Р)		
курсовое проектирование (КП)	Нет	Нет
курсовая работа (КР)	Нет	Нет
Промежуточная аттестация (Зачёт)	0,11 (4)	0,11 (4)

3 Содержание дисциплины (модуля)

3.1 Разделы дисциплины и виды занятий (тематический план занятий)

№ п/п	Модули, темы (разделы) дисциплины	Занятия лекционного типа (акад. час)	Занятия семинарского типа		Самостоятельная работа, (акад. час)	Формируемые компетенции
			Семинары и/или Практические занятия (акад. час)	Лабораторные работы и/или Практикумы (акад. час)		
1	2	3	4	5	6	7
1	Нормальное распределение и его характеристики.	2	2	0	0	ОПК-6 ОПК-9 ПК-11 ПК-7
2	Статистическое оценивание и проверка количественных оценок.	1	2	0	0	ОПК-9
3	Корреляционный анализ. Регрессионный анализ. Дисперсионный анализ.	2	2	0	0	ОПК-6 ОПК-9
4	Статистическое регулирование технологических процессов.	2	2	0	0	ОПК-6 ОПК-9
5	Выборочный контроль качества продукции.	1	2	0	86	ОПК-6 ОПК-9 ПК-11 ПК-7
6	Промежуточная аттестация (зачет)	0	0	0	0	
Всего		8	10	0	86	

3.2 Занятия лекционного типа

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме

1	1	Предмет курса «Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии». Количественные характеристики распределения. Нормальное распределение и его свойства.	2	0	0
2	2	Проверка гипотез	1	0	0
3	3	Корреляционный и регрессионный анализ	2	1	0
4	4	Контрольные карты	2	0	0
5	5	Общие понятия о контроле	1	0	0
Итого			8	1	0

3.3 Занятия семинарского типа

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме
1	1	Построение гистограмм и проверка гипотезы нормальности распределения	2	0	0
2	2	Проверка средних значений	2	0	0
3	3	Корреляционный и регрессионный анализ	2	0	0
4	4	Контрольная карта для выборочного среднего и размаха. Контрольная карта для доли дефектных изделий.	2	1	0
5	5	Одноступенчатый выборочный контроль по количественным признакам, основанный на оперативной характеристике. Методы, гарантирующие среднее значение показателя качества и долю дефектных изделий в партии	2	1	0

Всего		10	2	0
-------	--	----	---	---

3.4 Лабораторные занятия

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме
Всего					

4 Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине (модулю)

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л1.1	Ефимов В. В., Барт Т. В.	Статистические методы в управлении качеством продукции: учеб. пособие для вузов	М.: КноРус, 2012

5 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации

Оценочные средства находятся в приложении к рабочим программам дисциплин.

6 Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)

6.1. Основная литература			
	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л1.1	Белокопытов В. И.	Статистические методы управления качеством металлопродукции: учебно-методический комплекс [для студентов напр. подготовки 150400.62 «Металлургия», профиля 150400.62.06 «Обработка металлов давлением»]	Красноярск: СФУ, 2016
6.3. Методические разработки			
	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л3.1	Белокопытов В. И., Грищенко Н. А., Гоголь И. С.	Основы формирования и управления качеством металлопродукции: учебно-методический комплекс дисциплины [для студентов напр. подготовки 150100 "Металлургия"]	Красноярск: СФУ, 2007
Л3.2	Ефимов В. В., Барт Т. В.	Статистические методы в управлении качеством продукции: учеб. пособие для вузов	М.: КноРус, 2012

ЛЗ.3	Белокопытов В. И.	Статистические методы управления качеством металлопродукции: учебное пособие для вузов по специальности 150106 "Обработка металлов давлением" направления подготовки 150100 "Металлургия"	Красноярск: Сибирский федеральный университет [СФУ], 2011
------	-------------------	---	---

8 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)

Организация самостоятельной работы по дисциплине «Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии» планируется в соответствии с используемыми в учебном процессе формами занятий.

Самостоятельное изучение материала ставит следующие цели:

- усвоение теоретического материала;
- изучение материала, который не вошел в курс лекций;
- подготовка к практическим занятиям, решение и сдача задач;
- подготовка к промежуточному контролю и его сдача;
- выполнение контрольной работы.

Объем самостоятельной работы, посвященной усвоению лекционного материала, планируется из расчета в среднем 0,75 часа на 1 час лекции. На дисциплину с объемом лекционных занятий 0,2 зачетной единицы (8 часов) по этому пункту предусмотрено 0,17 зачетной единицы или 6 часов.

Объем работы по изучению материала, не вошедшего в материал лекций, планируется из расчета в среднем 3,75 часа самостоятельной работы на 1 час лекций, что составит на весь курс 0,83 зачетные единицы (30 часов). Темы, которые студенты должны изучить самостоятельно, а также рекомендуемую литературу лектор называет во время установочной лекции. На вопросы из усвоенного самостоятельно материала студенты отвечают при сдаче тестов текущего контроля, а также при промежуточном контроле в форме зачета.

Для подготовки к практическим занятиям и самостоятельному решению задач на весь объем дисциплины планируется самостоятельная работа трудоемкостью 0,4 (14 часов), из расчета примерно 1,4 часа на 1,0 часов аудиторных занятий. Вариант задания для самостоятельного решения задач студент получает на очередном практическом занятии и выполняет их в соответствии с методическими указаниями для самостоятельной работы и учебным пособием для практических занятий по дисциплине «Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии». Темы

занятий и их трудоемкость представлены в пункте 3.3.

Для более глубокого изучения предмета для студентов заочной формы обучения предусмотрена контрольная работа, тему которой преподаватель называет во время установочной лекции. Объем самостоятельной работы при этом составляет 1,0 (36 часов). При выполнении контрольной работы желательно пользоваться не только литературными источниками, предложенными в данной программе, но и периодическими изданиями, а также информационными источниками (Internet).

Итого по дисциплине трудоемкость самостоятельной работы составляет 2,5 (90 час), из которых 0,1 (4 часа) отводится на подготовку и сдачу промежуточного контроля в виде зачета.

9 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю) (при необходимости)

9.1 Перечень необходимого программного обеспечения

9.1.1	При изучении дисциплины используется следующее программное обеспечение: MS Office (Excel, Word, Power Point, MathType).
-------	---

9.2 Перечень необходимых информационных справочных систем

10 Материально-техническая база, необходимая для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

Необходимым для реализации учебного процесса по данной дисциплине является наличие:

- учебных аудиторий для групповой, индивидуальной и командной работы, компьютерных классов с выходом в Интернет и лицензионным программным обеспечением;
- копировальной техники, принтера, бумаги для принтера.