



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ
Директор ИЕиС
Ю.В. Сомова

03.02.2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

**ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ФОРМИРОВАНИЯ КАЧЕСТВА
МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ**

Направление подготовки (специальность)

27.03.01 Стандартизация и метрология

Направленность (профиль/специализация) программы

Стандартизация, менеджмент и контроль качества

Уровень высшего образования - бакалавриат

Форма обучения

очная

Институт/ факультет	Институт естествознания и стандартизации
Кафедра	Технологии, сертификации и сервиса автомобилей
Курс	2
Семестр	4

Магнитогорск
2025 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - бакалавриат по направлению подготовки 27.03.01 Стандартизация и метрология (приказ Минобрнауки России от 07.08.2020 г. № 901)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Технологии, сертификации и сервиса автомобилей

21.01.2025 г., протокол № 4

Зав. кафедрой



И.Ю. Мезин

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИИиС

03.02.2025 г., протокол № 3

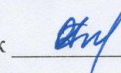
Председатель



Ю.В. Сомова

Рабочая программа составлена:

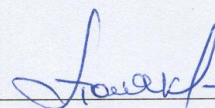
ст. преподаватель кафедры ТСиСА, канд. техн. наук



О.Д. Бирюкова

Рецензент:

профессор кафедры ТОМ, д-р техн. наук



М.А. Полякова

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2026 - 2027 учебном году на заседании кафедры Технологии, сертификации и сервиса

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ И.Ю. Мезин

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2027 - 2028 учебном году на заседании кафедры Технологии, сертификации и сервиса

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ И.Ю. Мезин

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2028 - 2029 учебном году на заседании кафедры Технологии, сертификации и сервиса

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ И.Ю. Мезин

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2029 - 2030 учебном году на заседании кафедры Технологии, сертификации и сервиса

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ И.Ю. Мезин

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Цель освоения дисциплины «Теоретические основы формирования качества металлопродукции» – изучение теории и практики формирования качества металлоизделий в процессе их производства, понимание студентами закономерностей деформации материалов при различных видах обработки металлов давлением, а также освоение методов теоретического анализа и моделирования процессов производства металлопродукции.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Теоретические основы формирования качества металлопродукции входит в часть учебного плана формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Основы металлургического производства

Металловедение

Метрология

Производственная - практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности

Физические основы измерений и эталоны

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Квалиметрия

Оборудование и технологическая точность производства металлоизделий

Производственная-технологическая (производственно-технологическая) практика

Технология производства металлопродукции

Оценка соответствия

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Теоретические основы формирования качества металлопродукции» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции
ПК-2	Способен получать и использовать данные о состоянии качества на всех стадиях производственного процесса в профессиональной деятельности
ПК-2.1	Анализирует нормативную документацию в области качества продукции
ПК-2.2	Систематизирует, обрабатывает и подготавливает данные о фактическом уровне качества
ПК-2.3	Составляет и оформляет документацию по результатам контроля и испытаний

4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетных единиц 108 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 55 акад. часов;
- аудиторная – 51 акад. часов;
- внеаудиторная – 4 акад. часов;
- самостоятельная работа – 35,3 акад. часов;
- в форме практической подготовки – 0 акад. час;
- подготовка к экзамену – 17,7 акад. час

Форма аттестации - экзамен

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1.								
1.1 Факторы, влияющие на качество металлопродукции в процессе ее производства	4	12	6		6	самостоятельное изучение учебной литературы, подготовка к лабораторной работе, выполнение контрольной работы	практическое занятие, (устный опрос), защита лабораторной работы	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3
1.2 Формирование качества металлопродукции при прокатке		14	11		9	самостоятельное изучение учебной литературы, подготовка к лабораторной работе, написание реферата	практическое занятие, (устный опрос), защита лабораторной работы	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3
1.3 Формирование качества металлопродукции при волочении		4			7	самостоятельное изучение учебной литературы, подготовка к лабораторной работе, написание реферата	практическое занятие, (устный опрос)	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3
1.4 Формирование качества металлопродукции при штамповке		2			7	самостоятельное изучение учебной литературы, подготовка к лабораторной	практическое занятие, (устный опрос)	ПК-2.1, ПК-2.2, ПК-2.3

						работе, написание реферата		
1.5 Формирование качества металлопродукции при прессовании	4	2			6,3	самостоятельное изучение учебной литературы, подготовка к лабораторной работе, написание реферата	практическое занятие, (устный опрос) экзамен	ПК-2.1, ПК- 2.2, ПК-2.3
Итого по разделу		34	17		35,3			
Итого за семестр		34	17		35,3		экзамен	
Итого по дисциплине		34	17		35,3		экзамен	

5 Образовательные технологии

Для изучения данной дисциплины в качестве методического подхода применяется технология конструирования учебной информации, т.е. при подготовке преподавателя к учебному процессу учитывается что и в каком объеме из изучаемой информации должны усвоить студенты, уровень подготовленности студентов к восприятию учебной информации по вопросам сертификации продукции и возможности преподавателя.

Перед началом занятий ознакомить студентов с планируемым объемом часов по учебному плану на изучение данной дисциплины.

Обратить внимание на то, какое количество часов отводится на самостоятельную работу. Эти часы выделяются для закрепления теоретического материала, на подготовку к лабораторным занятиям, подготовку к защите лабораторных работ и на написание реферата.

Перед каждой лекцией проводить выборочный опрос по материалу предыдущих лекций. Результаты опросов должны фиксироваться и учитываться при выставлении окончательной оценки по дисциплине.

Лекции проходят в традиционной форме, в форме лекций-консультаций с коллективным обсуждением какого-либо вопроса, проблемы или сопоставлении информации, идей, мнений, предложений. При этом цели дискуссии тесно связаны с темой лекции.

Лабораторные занятия выполняются в группах по 5-7 человек в каждой. Каждому студенту в группе выдается индивидуальное задание. Однако конечный результат должен быть одинаковым для всех. В работах применяется специальное технологическое оборудование (прокатный стан, разрывные машины), для работы с которыми студенты должны прослушать лекцию по технике безопасности.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

а) Основная литература:

1. Рудской, А. И. Теория и технология прокатного производства : учебное пособие для вузов / А. И. Рудской, В. А. Лунев. — 5-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 528 с. — ISBN 978-5-507-50319-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/417905> (дата обращения: 27.03.2025). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Константинов, И. Л. Основы технологических процессов обработки металлов давлением : учебник / И.Л. Константинов, С.Б. Сидельников. — 2-е изд., стереотип. — Москва : ИНФРА-М, 2018. — 487 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). — www.dx.doi.org/10.12737/14048. - ISBN 978-5-16-011541-2. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/914488> (дата обращения: 27.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

б) Дополнительная литература:

1. Каргин, В. Р. Теория обработки металлов давлением в примерах и задачах : учебное пособие / В. Р. Каргин, Е. С. Нестеренко. — Самара : Самарский университет, 2020. — 112 с. — ISBN 978-5-7883-1496-9. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/189030> (дата обра-

щения: 27.03.2025). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Горохов, Ю. В. Основы проектирования процессов непрерывного прессования металлов : монография / Ю. В. Горохов, В. Г. Шеркунов, Н. Н. Довженко [и др.] - Красноярск : Сиб. федер. ун-т, 2013. - 224 с. - ISBN 978-5-7638-2768-2. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/492461> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

3. Загиров, Н.Н. Теория обработки металлов давлением : учеб. пособие / Н.Н. Загиров, С.Б. Сидельников, Е.В. Иванов. - 3-е изд., перераб. и доп. - Красноярск : Сиб. федер. ун-т, 2018. - 148 с. - ISBN 978-5-7638-3894-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1032175> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

4. Ефремов, Д. Б. Обработка металлов давлением : лабораторный практикум / Д.Б. Ефремов, Т. Ю. Сидорова, Е. В. Кузнецов. - Москва : Изд. Дом МИСиС, 2011. - 71 с. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1244316> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

5. Потемкин, В. К. Обработка металлов давлением : основы технологических процессов ОМД : методические указания к выполнению курсовой научно-исследовательской работы / В. К. Потемкин, В. А. Трусков, Л. М. Капуткина. - Москва : Изд. Дом МИСиС, 2011. - 27 с. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1244702> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

6. Орлов, Г. А. Основы теории прокатки и волочения труб: Учебное пособие / Орлов Г.А., - 2-е изд., стер. - Москва :Флинта, Изд-во Урал. ун-та, 2017. - 204 с. ISBN 978-5-9765-3195-6. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/951100> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

7. Горохов, В. А. Материалы и их технологии : в 2 частях. Часть 1 : учебник / В.А. Горохов, Н.В. Беляков, А.Г. Схиртладзе ; под ред. В.А. Горохова — Москва : ИНФРА-М, 2021. — 589 с. : ил. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-009529-5. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/1793978> (дата обращения: 28.03.2025). — Режим доступа: по подписке.

8. Дорогобид, В. Г. Расчет напряженно-деформированного состояния методом характеристик : учебное пособие / В. Г. Дорогобид, А. Г. Корчунов ; МГТУ, каф. МиМТ. - Магнито-горск, 2010. - 103 с. : ил., схемы, табл. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=312.pdf&show=dcatalogues/1/1068917/312.pdf&view=true> (дата обращения: 27.03.2025). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Име-ется печатный аналог.

9. Металлург [Текст]: Научно-технический журн. — М.: ЗАО «Металлургиздат». ISSN 0026-0827.

10. Производство проката [Текст]: Научно-технический журн. — М: ООО «Наука и техно-логии».

11. Стандарты и качество [Текст]: ежемесячный научно-технический и экономический журн. —М.: РИА «Стандарты и качество». —ISSN 0038-9692.

12. Кузнечно-штамповочное производство. Обработка металлов давлением [Текст]: Научно-технический журн. — М. ISSN 0234-8241.

в) Методические указания:

1. Контактное трение как технологический фактор при прокатке: метод. указания к лабор. работе / Михайловский И.А. – Магнитогорск: МГТУ, 2003.
2. Опережение при прокатке: метод. указания к лабор. работе / Михайловский И.А. – Магнитогорск: МГТУ, 2003.
3. Силовые условия прокатки: метод. указания к лабор. работе / Михайловский И.А. – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2009.
4. Михайловский И.А. Методические указания по выполнению курсовой и самостоятельной работы. - Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2010.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно	бессрочно
FAR Manager	свободно	бессрочно
MS Office 2003 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
Браузер Yandex	свободно	бессрочно
Браузер Mozilla Firefox	свободно распространяемое ПО	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	https://dlib.eastview.com/
Электронные ресурсы библиотеки МГТУ им. Г.И. Носова	https://host.megaprolib.net/MPO109/Web

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

1. Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа - Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации.
2. Учебные аудитории для проведения лабораторных занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации - Доска, мультимедийный проектор, экран, лабораторный одноклетьевой стан для протяжки ленты, измерительный инструмент (штангенциркули, микрометры)
3. Помещения для самостоятельной работы обучающихся - Персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в Интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета
4. Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования - Стеллажи для хранения учебно-наглядных пособий и учебно-методической документации.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов

По дисциплине «Теоретические основы формирования качества металлопродукции» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа обучающихся осуществляется в виде подготовке к проведению лабораторных работ и получению вводного (первичного) инструктажа по технике безопасности.

Перечень лабораторных работ

1. Знакомство с оборудованием ОМД
2. Условия захвата полосы валками и контактное трение при прокатке
3. Опережение при прокатке
4. Силовые условия прокатки
5. Исследование влияния продольного профиля волокна на силу и напряжение волочения
6. Геометрический и фактический очаги деформации
7. Стадии прокатки полосы в гладких валках
8. Связь между главными напряжениями, технологической пластичностью и главными деформациями.
9. Расчет длины очага деформации
10. Определение смещенных объемов при прокатке
11. Механическая схема деформации прессования

Внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся осуществляется в виде изучения литературы по соответствующему разделу с проработкой материала; выполнения домашних заданий.

Примерные индивидуальные домашние задания (ИДЗ):

1. Опережение и отставание.
2. Механическая схема деформации прокатки с натяжениями.
3. Особенности внешнего трения при прокатке.
4. Факторы, определяющие усилие прокатки.
5. Виды трения при прокатке.
6. Механическая схема деформации прессования.
7. Определение контактной площади прокатываемого металла с валками.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
ПК – 2 - Способен получать и использовать данные о состоянии качества на всех стадиях производственного процесса в профессиональной деятельности		
ПК-2.1	Анализирует нормативную документацию в области качества продукции	<ol style="list-style-type: none"> 1. Методика обработки данных при формировании механической схемы деформации прессования. 2. Нормативные документы на металлопродукции 3. Сортамент продукции
ПК-2.2	Систематизирует, обрабатывает и подготавливает данные о фактическом уровне качества	<ul style="list-style-type: none"> – Обработка данных при составлении механической схемы деформации волочения. – Анализ результатов составления механической схемы деформации протяжки через неприводные ролики. – Анализ результатов составления механической схемы деформации прокатки с натяжениями. – Основные методы обработки и анализа результатов лабораторной работы «Силовые условия прокатки». – Основные методы обработки и анализа результатов лабораторной работы «Условия захвата полосы валками и контактное трение при прокатке». – Основные методы обработки и анализа результатов лабораторной работы «Опережение при прокатке». – Основные методы обработки и анализа результатов лабораторной работы «Силовые условия прокатки». – Геометрический и фактический очаги деформации. – Условие постоянства объема и связь между коэффициентами деформации при прокатке. – Угол контакта. Углы, применяемые на практике при холодной и горячей прокатке. – Основные стадии прокатки полосы в гладких валках. – Условие пластичности – Широкие и узкие очаги деформации. Закономерности формоизменения в данных очагах деформации. – Низкие очаги деформации. Закономерности формоизменения в данных очагах

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>деформации.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Определение контактной площади прокатываемого металла с валками. – опережение и отставание. – Особенности внешнего трения при прокатке. – Виды трения при прокатке. – Экспериментальное определение опережения. – Волочение. – Теоретическое определение опережения – Привести условие пластичности и механическая схема деформации в узком очаге деформации. – Проанализировать стабильность параметров процесса и качество проката на разных стадиях. – Определить взаимосвязь обжатия, диаметра валков и угла захвата. – Найти связь между главными напряжениями, технологической пластичностью и главными деформациями. – Найти взаимосвязь обжатия, диаметра валков и угла захвата. – Определить влияние механической схемы деформации на силовые параметры процесса и технологическую пластичность обрабатываемого металла. – Привести факторы, определяющие усилие прокатки. – Формулы для расчетов параметров очага деформации. – Изменение угла контакта при изменении обжатия. – Механическая схема деформации в широком очаге деформации. – Механическая схема деформации при процессе прокатки. – Коэффициенты деформации при прокатке. Взаимосвязь между ними. – Определение смещенных объемов при прокатке. Определение частных и суммарных вытяжек.
ПК-2.3	Составляет и оформляет документацию по результатам контроля и испытаний	<ol style="list-style-type: none"> 1. Обработать данные результатов расчетов параметров очага деформации. 2. Применить методику по обработке данных при составлении схемы деформации в широком очаге деформации

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация по дисциплине включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний и степень сформированности умений и владений, проводится в форме экзамена.

Экзамен по данной дисциплине проводится в устной форме по экзаменационным билетам, каждый из которых включает 2 теоретических вопроса и одно практическое задание.

Показатели и критерии оценивания экзамена:

– на оценку **«отлично»** (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно выполняет практические задания, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

– на оценку **«хорошо»** (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

– на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенций: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.