

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ДОНБАСЬКА ДЕРЖАВНА МАШИНОБУДІВНА АКАДЕМІЯ

Кафедра «Автоматизація виробничих процесів»

Затверджую:

Декан факультету
машинобудування

Касов В.Д.
«31» червня 2020р.

Гарант освітньої програми:

докт. фіз.-мат. наук, професор

Гулупенко В.М.
«22» червня 2020р.

Розглянуто і схвалено
на засіданні кафедри
автоматизації виробничих
процесів
Протокол №10 від 22.06.2020р.
Завідувач кафедри

Клименко Г.П.

РОБОЧА ПРОГРАМА НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ
„ОСНОВИ ТЕОРІЇ КЕРУВАННЯ ЯКІСТЮ ТЕХНОЛОГІЧНИХ СИСТЕМ”
(назва дисципліни)

галузь знань	15 – «Автоматизація та приладобудування»
спеціальність	151 – «Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані технології»
освітній рівень	другий (магістерський)
ОПІ технології»	«Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані
Факультет	«Машинобудування»

Розробник: Клименко Г.П., докт. техн. наук, професор

Краматорськ – 2020 р.

1.Опис навчальної дисципліни

Показники		Галузь знань, спеціальність, ОПП (ОНП), професійне (наукове) спрямування, рівень вищої освіти	Характеристика навчальної дисципліни	
			денна	заочна
Кількість кредитів		Галузь знань: 15 «Автоматизація та приладобудування». Спеціальність: 151 «Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані технології».	Дисципліна вільного вибору	
3				
Загальна кількість годин				
90				
Модулів – 1		ОПП «Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані технології»	Рік підготовки	
Змістових модулів – 1			1	
Індивідуальне науково-дослідне завдання <u>Експертна оцінка якості технологічної системи(назва)</u>			Семестр	
			2	
Тижневих годин для <u>денної</u> форми навчання: аудиторних – 2; самостійної роботи студента – 4			Рівень вищої освіти: <u>другий (магістерський)</u>	Лекції
		18		
		Практичні		
		18		
		Самостійна робота		
		54		
		Вид контролю		
		залік		

Примітка.

Співвідношення кількості годин аудиторних занять до самостійної та індивідуальної роботи становить для денної форми навчання – 36/54 (1/1,5).

2. Загальні відомості, мета і завдання дисципліни

Підвищення ефективності машинобудування, керування якістю автоматизованих технологічних систем в сучасних умовах неможливі без урахування нових підходів до міжнародних процесів стандартизації та сертифікації продуктів, які полягають в кількісній оцінці їх якості на кожному етапі виробництва і порівнянні з показниками якості продуктів найпередовіших конкурентоспроможних технології світу. У зв'язку з цим магістрам спеціальності 151 Автоматизація та комп'ютерно-інтегровані

технології».важливо оволодіти основними принципами кваліметрії - науки про кількісну оцінку якості, процентним підходам до стандартизації і сертифікації технологічних систем, новою концепцією керування якістю технологічних систем в умовах сучасного автоматизованого виробництва.

2.1Мета дисципліни - формування когнітивних, афективних та психомоторних компетентностей в сфері навчання студентів кваліметричних методів обґрунтування, розробки, застосування, дослідження підвищення якості технологічних систем.

2.2Завдання дисципліни полягає у формуванні здатностей студентів:

- формулювання та дослідження кваліметричних підходів до оцінки якості процесів проектування, виготовлення та експлуатації автоматизованих технологічних систем;
- до знаходження характеристик якості технологічних систем, проведення випробування, для здобуття показників і якості технологічних систем;
- здійснювати побудови ієрархічних структур і якості технологічних систем;
- опанувати теоретичними і методичними підходами до організації проведення експертних оцінок якості та математичної обробки їх результатів;
- до побудови логічних висновків, навичок самостійного аналізу шляхів підвищення якості технологічної системи.

2.3 Передумови для вивчення дисципліни:

Вища математика, економіка та організація виробництва, прикладна математика, інформатика, математичне моделювання процесів різання.

2.4Мова викладання: українська.

2.5 Обсяг навчальної дисципліни та його розподіл за видами навчальних занять:

- загальний обсяг для денної форми навчання становить 90 годин/ 3 кредити, в тому числі: лекції- 20 годин, практичні заняття - 10 годин, самостійна робота студентів - 60 годин;
- загальний обсяг для заочної форми навчання становить 90 годин/ 3 кредити, в тому числі: лекції 4 години, практичні заняття - 2 години, робота студентів - 84 години.

Програмні результати навчання

У результаті вивчення навчальної дисципліни студент повинен продемонструвати достатній рівень сформованості наступних програмних результатів навчання.

В загальному вигляді їх можна навести наступним чином:

У когнітивній сфері студент здатний:

- продемонструвати сутність визначення поняття якості;
- розуміти класифікації властивостей, що складають якість;
- з'ясувати різницю між простими і комплексними показниками якості;
- продемонструвати розуміння математичних моделей для визначення показників якості;
- пояснити сутність формули оцінки рівня якості технологічних систем;

Контроль по модулю	ПР1 ВК		ПР2		ПР3 КР1		ПР4		ПР5 РГР КР2	ПР1 ВК		ПР2		ПР3 КР1	
-----------------------	-----------	--	-----	--	------------	--	-----	--	-------------------	-----------	--	-----	--	------------	--

Лекції

№ розділу	№ теми	Зміст тем, лекцій, дидактичних засобів. Завдання на СРС	Кіль- кість годин лекцій	Література
1	2	3	4	5
1	1	<u>Лекція 1</u> <i>Вступ. Історія створення кваліметрії технологічних систем (ТС) надійності. Застосовуються плакати. СРС. Надійність технологічних систем.</i>	2	[3], [4] [7]
	2	<u>Лекція 2</u> <i>Поняття властивостей якості. Оцінка якості ТС. Застосовуються плакати та діaproектор. СРС. Ієрархічна система властивостей, що складають якість.</i>	2	[1], [2] [2]
	3	<u>Лекція 3</u> <i>Методи визначення вагомостей властивостей. Застосовуються плакати та діaproектор. СРС. Імовірнісний метод визначення властивостей.</i>	2	[2] [3]
	4	<u>Лекція 4</u> <i>Суть методу Делфі. Застосовуються плакати та діaproектор.</i>	2	[2]
	5	<u>Лекція 5</u> <i>Організація експертизи. Застосовуються плакати. СРС. Оцінка якості експертів.</i>	2	[2] [2]
	6	<u>Лекція 6</u> <i>Формування експертної групи. Застосовується діaproектор. СРС. Вимоги до експертів.</i>	2	[1] [3], [7]

	7	<u>Лекція 7</u> <i>Математична обробка результатів експертизи</i> Застосовуються плакати та діaproектор. СРС. Розрахунки коефіцієнтів варіації.	2	[1], [2], [7] [1], [2]
1	2	3	4	5
2	8	<u>Лекція 8</u> <i>Види випробувань та їх методика</i> Застосовуються плакати та діaproектор. СРС. Види випробувань на надійність технологічних систем.	2	[6], [7] [6], [7]
		<u>Лекція 9</u> <i>Етапи визначення якості інструментів</i> Застосовуються плакати та діaproектор. СРС. Комплексні та узагальнені показники якості	2	[1], [2], [3], [5] [7]
Усього з дисципліни			18	

Теми практичних занять

Мета практичних робіт - закріплення знань теоретичного матеріалу, здобуття навичок оцінювання якості технологічних систем.

№ Роботи	№ теми	Кількість годин	Найменування роботи	Література
1	1	2	Визначення кількісних характеристик надійності ТС	[2], [5]
2	1	2	Розрахунок надійності ТС по елементам резервування	[2], [5]
3	2	2	Розробка системи властивостей, що складають рівень якості ТС	[1], [3], [8]
4	3	2	Визначення комплексної оцінки якості ТС	[1], [3], [8]
5	4,5,6	4	Експертна оцінка якості	[2], [5], [8]
6	7,8,9	6	Математична обробка результатів ви-пробувань на надійність та якість ТС	[3], [5], [8]
Усього годин		18		

Індивідуальні завдання

Індивідуальна робота містить такі етапи:

- проробка лекційного матеріалу згідно з конспектом та літературою;

- підготовка до опитування, контрольних робіт;
- самостійне вивчення частини теоретичного матеріалу згідно з рекомендованою літературою;
- складення конспектів;
- виконання завдань індивідуального характеру.

Тематика індивідуальних завдань

№ змістового модулю	№ теми	Індивідуальне завдання	Література
1	1	Надійність технологічних систем	[3], [6]
	2	Ієрархічна система властивостей, що складають якість.	[2]
	3	Імовірнісний метод визначення властивостей.	[2], [3]
	4	Оцінка якості експертів.	[1], [2]
	5	Вимоги до експертів.	[4], [7], [8]
	6	Розрахунки коефіцієнтів варіації.	[2], [4]
	7	Види випробувань ТС.	[3], [8]
	8	Комплексні та узагальнені показники якості	[2], [3]

4. Методи навчання

При викладанні дисципліни передбачається використання мультимедійних засобів, слайдів і натурних зразків. Застосовується кваліметричний метод кількісної оцінки якості ТС. Досліджуються властивості якості з використанням експертних методів. Перед практичними заняттями студенти вивчають самостійно окремі теми, виконують реферати за індивідуальною тематикою.

5. Методи контролю

Підсумкові оцінки за триместр в цілому переводяться за національною шкалою та шкалою ECTS відповідно до таблиці переводу, яка визначається діючим в ДДМА положення про організацію навчального процесу в кредитно-модульній системі підготовки фахівців

Рейтингова оцінка	У національній шкалі	У шкалі ECTS
90-100	Відмінно (зараховано)	A
81-89	Добре (зараховано)	B
75-80	Добре(зараховано)	C
65-74	Задовільно (зараховано)	D

65-64	Задовільно (зараховано)	E
30-54	Незадовільно (не зараховано)	FX
0-29	Незадовільно (не зараховано)	F

Для отримання позитивної оцінки з дисципліни студент повинен скласти всі модулі та одержати не менше ніж 55 балів сумарної оцінки. Студент, який на протязі триместру склав всі модулі і набрав не менше 55 балів сумарної оцінки, має право отримати підсумкову оцінку без складання заліку.

Результати прийому заліку оцінюються за 100 – бальною рейтинговою шкалою. При оцінюванні результатів заліку використовується також національна 5- бальна шкала та вищенаведена таблиця переведу з діючого в ДДМА положення про організацію навчального процесу в кредитно-модульній системі підготовки фахівців.

6.Контрольні роботи

Контрольні роботи з теоретичної частини розподілені таким чином:

№ контрольної роботи	№ теми	Тема контрольної роботи	Кількість варіантів
1	1-3	Кваліметричний підхід до оцінки якості ТС (тести)	20
2	3-4	Аналіз шляхів підвищення якості ТС	20
3	4-6	Визначення ступеня узгодженості експертів	20

7.Навчально-методичні матеріали

Література основна

- 1 Кваліметрія. Навчальний посібник/В.Р. Куць, П.Г. Столярчук, В.М. Дружок.-Львів: Політехніка, 2012.-256 с.
- 2 Клименко Г.П., Васильченко Я.В., Шаповалов М.В. Якість і надійність технологічних систем: Навчальний посібник.-Краматорськ: ДДМА, 2018.-199с.
- 3 Боженко Л.І., Гутта О.Й. Управління якістю, основи стандартизації та сертифікації продукції: Навчальний посібник.-Львів: Афіша, 2001.-172с.
- 4 Стандартизація, метрологія та кваліметрія у машинобудуванні.

Навчальний посібник/Л.І. Боженко, Л.І. Крючкович.- Львів: Світ, 2003.-328с.

5 Методичні вказівки до практичних робіт з дисципліни "Основи теорії керування якістю технологічних систем" / Клименко Г.П., – Краматорськ, ДДМА, 2018. – 38 с.

6 Надежность режущего инструмента и оптимизация технологических систем. Сб. статей. – Краматорск: ДГМА, 1990-2020г.г.

7 Методичні вказівки до самостійної роботи з дисципліни "Основи теорії керування якістю технологічних систем" / Клименко Г.П., – Краматорськ, ДДМА, 2018. – 36 с.

8 Конспект лекцій з дисципліни "Основи теорії керування якістю технологічних систем/ Клименко Г.П., – Краматорськ, ДДМА, 2018. – 56 с.

Література додаткова

9 Основи теорії кваліметрії. Навчальний посібник/В.Т. Циба.- Київ: Інститут змісту і методів навчання МОН України, 1997.-160с.

10. КумеХ. Статистический методі підвищенняячества.-Москва.- М.:Финансы и статистика, 2005.-304с.

11. Бень Т.Г., Семенова Т.В. Методические основы оценки качества технологических процессов // Металлургическая и горнорудная промышленность. – 1999. №2-3. – с.80-82.

12. Берестнев О.В., Павловский В.Я., Ракицкий А.А. Сертификация и проблемы обеспечения качества сложных технологических систем // Машиностроение и техносфера на рубеже XXI века. Сб. трудов.т.1. – Донецк: ДонГТУ, 1999. – с.82-85.

13. Внуков Ю., Дубровин Т., Табунщик Г. Управление качеством и снижение вариабельности // Стандартизація, сертифікація, якість. – 1999. – №4. – с. 42-43.

14. Тарасова В.В. Метрологія, стандартизація і сертифікація. Підручник для ВНЗ/В.В. Тарасова, О.С. Малиновський, М.Ф. Рибак.- К.: Центр навчальної літератури, 2006.-262 с.

Додаток А

Питання для підготовки до контрольної роботи та екзамену з дисципліни «Основи сучасних теорій управління якістю технологічних систем»

Варіант контрольної роботи

1. Види властивостей якості технологічних систем (ТС)
2. Комплексна оцінка якості ТС
3. Математична обробка результатів експертизи.
4. Розрахунок коефіцієнтів варіації оцінок експертів.
5. Методи визначення вагомостей властивостей.
6. Послідовність визначення якості простих властивостей.

Питання для підготовки до контрольної роботи та підсумкового контролю знань

Контрольна робота К1.

1. Історичний огляд розвитку теорії кваліметрії та сертифікації.
2. Сучасний стан проблеми перспективи розвитку кількісної оцінки якості та сертифікації.
3. Види властивостей, що складають якість ТС.
4. Методи значення вагомостей.
5. Комплексна оцінка якості ТС.

Контрольна робота К2.

1. Суть методу експертних оцінок
2. Визначення узгодження експертів.
3. Математична обробка результатів експертизи.
4. Європейська система сертифікації.
5. Структура органів з сертифікації в Україні.
6. Добровільна та обов'язкова сертифікація.
7. Визначення базових (еталонних) показників якості.
8. Математичні моделі для визначення вагомостей вартісним методом.
9. Суть «процесного» підходу до стандартизації та сертифікації .
10. Структура органів сертифікації в Україні.

Додаток Б

Приклад розв'язування залікової задачі з дисципліни «Основи сучасних теорій управління якістю технологічних систем»

Завдання 1 - Знайти резерви підвищення якості технологічної системи, визначити вагомість властивостей якості вартісним методом і рівень якості комплексної властивості.

Початкові дані

	№ властивостей				
	1	2	3	4	5
Pi	120	70	35	56	84
Pi ^{баз}	150	80	40	50	90
Si	42	36	24	15	20

Рішення

1. Знаходимо оцінку властивостей:

$$K_i = P_i / P_i^{\text{баз}},$$

де P_i - показник якості i -ої властивості;

$P_i^{\text{баз}}$ - аналогічний показник базового (еталонного зразка),
література [1], стор. 5-10

- 1) $K_1 = 120/150 = 0,8$,
- 2) $K_2 = 70/80 = 0,87$,
- 3) $K_3 = 35/40 = 0,87$,
- 4) $K_4 = 56/50 = 1,2$,
- 5) $K_5 = 84/90 = 0,93$

2. Знаходимо вагомість властивостей, які складають якість Тс

$$B_i = S_i / \sum S_i,$$

S_i - вартісний показник забезпечення якості i -ої властивості

$n = 5$ - кількість властивостей, що входять в комплексний показник
література [1], стор. 5-10

$$\sum S_i = 42 + 36 + 24 + 15 + 20 = 137$$

- 1) $B_1 = 42/137 = 0.306$
- 2) $B_2 = 36/137 = 0.262$
- 3) $B_3 = 24/137 = 0.180$
- 4) $B_4 = 15/137 = 0.109$
- 5) $B_5 = 20/137 = 0.143$

3. Визначаємо рівень якості комплексної властивості

$$Y = \sum K_i \cdot B_i = K_1 \cdot B_1 + K_2 \cdot B_2 + K_3 \cdot B_3 + K_4 \cdot B_4 + K_5 \cdot B_5$$

$$Y = 0.8 \cdot 0.306 + 0.87 \cdot 0.262 + 0.87 \cdot 0.180 + 1.2 \cdot 0.109 + 0.93 \cdot 0.143 = 0.87$$

4. Знаходимо шляхи підвищення якості Тс, аналізуючи результати розрахунку.

Висновок: Властивості номер 4 і номер 5 мають найменші значення $K_i \cdot B_i = 0.13$, тому підвищення якості доцільно проводити за рахунок цих властивостей.

Завдання 2 - Визначити узгодженість експертів, обчислити коефіцієнт варіації оцінок експерта.

Початкові дані

№ експерта	1	2	3	4	5	6	7
Оцінка експерта K_i	0,85	0,72	0,96	0,64	0,52	0,92	0,75

Розв'язування

1 Знаходимо середнє арифметичне оцінок експертів

$$K_i = (1 / N) \cdot \sum (K_i)$$

де N - число експертів

K_i - оцінка експертів

$$K_i = (0,85 + 0,72 + 0,96 + 0,64 + 0,52 + 0,92 + 0,75) / 7 = 0,77$$

2. Визначаємо середньоквадратичне відхилення оцінок експертів.
література [1], стор. 5-10

$$\sigma = 1/7 \sqrt{(0.77 - 0.85)^2 + (0.77 - 0.72)^2 + (0.77 - 0.96)^2 + (0.77 - 0.64)^2 + (0.77 - 0.52)^2 + (0.77 - 0.92)^2 + (0.77 - 0.75)^2} = 0.154$$

3. Визначаємо коефіцієнт варіації оцінок експертів.

$$V = \sigma / K_i = 0.154 / 0.77 = 0.20$$

4. Узгодженість експертів вважається задовільною, якщо коефіцієнт варіації оцінок знаходиться в діапазоні 0,11 - 0,33. Отже, узгодженість експертів доведена.