

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РФ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Кубанский государственный аграрный университет имени И.Т. Трубилина»
ФАКУЛЬТЕТ МЕХАНИЗАЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета
механизации

профессор С. М. Сидоренко
24 мая 2018 г.



Рабочая программа дисциплины

Метрология, стандартизация и сертификация

Направление подготовки

23.05.01 Наземные транспортно-технологические средства

Специализация № 3

**Технические средства агропромышленного комплекса
(программа специалитета)**

Уровень высшего образования

Специалитет

Форма обучения

Очная

**Краснодар
2018**

1 Цель и задачи освоения дисциплины

Целью изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» является освоение студентами основных научно-практических знаний в области метрологии, стандартизации и сертификации, необходимых для решений задач обеспечения единства измерения и контроля качества продукции (услуг; метрологическому нормативному обеспечению разработки, производства, испытания, эксплуатации и утилизации продукции, планирования и выполнения работ по стандартизации и сертификации продукции и процессов разработки и внедрения систем управления качеством.

Задачи:

- изучение структуры Единой системы допусков и посадок (ЕСДП) и область ее применения;
- изучение норм экономической точности способов обработки поверхностей деталей при изготовлении и ремонте в зависимости от требуемых характеристик изделия и наличия универсального оборудования;
- изучение метрологических основ процесса измерения и методики выбора измерительных средств, обеспечивающих достоверность измерения;
- изучение технико-экономической эффективности стандартизации.

2 Перечень планируемых результатов по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами образовательной программы

В результате освоения дисциплины обучающийся готовится к следующим видам деятельности, в соответствии с образовательным стандартом ФГОС ВО 23.05.01 «Наземные транспортно-технологические средства (уровень специалитета)».

Виды и задачи профессиональной деятельности

- *производственно-технологическая деятельность:*
 - разработка технологической документации для производства, модернизации, ремонта и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования;
 - контроль за параметрами технологических процессов и качеством производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования;
 - проведение стандартных испытаний наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования;

В результате освоения дисциплины формируются следующие компетенции:

общекультурные компетенции (ОК):

способность к абстрактному мышлению, анализу, синтезу (ОК-1);

профессиональные компетенции (ПК):

- способность разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования (ПК-10).

**Планируемые результаты освоения компетенций
с учетом профессиональных стандартов**

| Компетенция | Категории | | | Название трудовой функции |
|--|--|---|---|---|
| | знать | уметь | трудовые действия | |
| ОК-1 – способность к абстрактному мышлению, анализу, синтезу | <p>1.Основы статистической обработки результатов измерений.</p> <p>2.Современные методы и приборы для измерения, исследования и контроля показателей качества сельскохозяйственной техники, сельскохозяйственных и перерабатывающих технологических процессов;</p> <p>3.Цели и задачи проводимых исследований и разработок, отечественную и зарубежную информацию по этим исследованиям и разработкам;</p> | <p>1 выделять физическое содержание в конкретных прикладных задачах будущей специальности;</p> <p>2. выбирать физические модели для описания конкретных явлений и анализировать их;</p> <p>3. работать с широко применяемыми измерительными приборами;</p> <p>4. проводить статистическую обработку результатов измерений помошью средств современной вычислительной техники.</p> | <p>1. методами и средствами измерения физических величин;</p> <p>2. экспериментальными навыками и методиками измерений характеристик и параметров явлений, связанных с будущей практической деятельностью;</p> <p>3 основами информационной техники.</p> | |
| ПК-10 – способность разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования | <p>– методы построения концептуальных, математических и имитационных моделей;</p> <p>– современные информационные системы, применяемые на стадиях закупочной, распределительной и сбытовой деятельности научкоемкой организации, порядок их внедрения.</p> | <p>– воспринимать (обобщать) научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт по тематике научного исследования, готовить реферативные обзоры и отчеты, получать научно-исследовательский опыт в профессиональных социальных сетях;</p> <p>– формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами.</p> | <p>– способствование развитию творческой инициативы работников, руководство работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии;</p> <p>– участие в подборе, аттестации и оценке научной деятельности работников организаций, повышении их квалификации, рассмотрение предложений по их премированию с учетом личного вклада в общие результаты работы.</p> | <p>3.3.5. ТФ: Организация исследований и осуществление разработок новых методов, моделей и механизмов интегрированной логистической поддержки жизненного цикла промышленной продукции</p> <p>3.3.6. ТФ: Руководство проектами реинжиниринга бизнес-процессов на постпроизводственных стадиях жизненного цикла промышленной продукции с использованием современных информационных технологий</p> |

3 Место дисциплины в структуре ОП специалитета

«Метрология, стандартизация и сертификация» является дисциплиной базовой части профессионального цикла ОП подготовки обучающихся по направлению 23.05.01 «Наземные транспортно-технологические средства» специализация «Технические средства агропромышленного комплекса».

Для изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» студентам необходимы знания по предыдущим (смежным) дисциплинам:

- Начертательная геометрия и инженерная графика;
- Теоретическая механика;
- Материаловедение;
- Технология конструкционных материалов.

Дисциплина может быть использована в изучении последующих дисциплин, практик, НИР, подготовки выпускной квалификационной работы специалиста:

- Детали машин и основы конструирования;
- Теория механизмов и машин;
- Конструкции технических средств АПК;
- Энергетические установки технических средств АПК;
- Проектирование технических средств АПК;
- Теория технических средств АПК;
- Ремонт и утилизация технических средств АПК;
- Организация ремонтно-обслуживающего производства;
- Проектирование ремонтных предприятий;
- Организация и планирование производства;
- Системы автоматизированного проектирования технических средств АПК;
- Технология производства технических средств АПК
- Государственная итоговая аттестация.

4 Объем дисциплины (108 часов, 3 зачетных единицы).

| Виды учебной работы | Объем, часов |
|---------------------------------------|--------------|
| | Очная |
| Контактная работа | 40 |
| в том числе: | |
| – аудиторная по видам учебных занятий | 36 |
| – лекции | 18 |
| – практические (лабораторные) | 18 |
| – внеаудиторная | 4 |
| – зачет | 1 |
| – экзамен | - |
| – защита курсовых проектов | 3 |
| Самостоятельная работа | 68 |
| в том числе: | |
| – курсовой проект | 17 |
| – прочие виды самостоятельной работы | 41 |
| – расчетно-графическая работа | 10 |
| Итого по дисциплине | 108 |

5 Содержание дисциплины

По итогам изучаемого курса студенты сдают зачет, выполняют курсовой проект. Дисциплина изучается на 2 курсе в 4 семестре.

Содержание и структура дисциплины по очной форме обучения

| № п/п | Наименование темы с указанием основных вопросов | Формируемые компетенции | Семестр | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студен- тов и трудоемкость (в часах) | | |
|----------|---|----------------------------|---------|--|--|-------------------------------------|
| | | | | Лекции | Практические занятия (лабораторные занятия) | Само- стоя- тельная работа |
| 1 | Основные термины и понятия метрологии. Основные понятия, связанные с объектами измерения: свойства, физическая величина, количественные и качественные проявления свойств объектов измерений. Единица величины, основной принцип измерения, результат измерения, погрешность результата измерения. Истинное и действительное значение измеряемой величины. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| 2 | Стандартизация норм взаимозаменяемости деталей машин. Сущность принципа взаимозаменяемости. Функциональная и геометрическая взаимозаменяемость. Экономическое значение взаимозаменяемости. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 10 | 6 |
| 3 | Стандартизация норм взаимозаменяемости гладких соединений. Значение Единой системы допусков и посадок. Стандартные термины и определения ЕСДП. Построение системы: единица допуска, квалитет, номинальный размер, основное отклонение, допуск размера, предельное отклонение. Системы образования посадок. Посадки ЕСДП в гладких соединениях. Типы посадок. Посадки с гарантированным зазором, переходные и посадки с гарантированным натягом. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| 4 | Расчет размерных цепей. Термины и определения. Порядок составления схемы размерной цепи. Расчет допусков и предельных отклонений первичных размеров в зависимости от точности исходного (замыкающего) размера. Решение размерных цепей методом полной взаимозаменяемости, вероятностной взаимозаменяемости и методом компенсации погрешностей регулировкой. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |

| № п/п | Наименование темы с указанием основных вопросов | Формируемые компетенции | Семестр | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студен- тов и трудоемкость (в часах) | | |
|----------|---|----------------------------|---------|--|--|-------------------------------------|
| | | | | Лекции | Практические занятия (лабораторные занятия) | Само- стоя- тельная работа |
| 5 | Стандартизация норм взаимоза- меняемости подшипников каче- ния. Посадки подшипников качения. Классы точности подшипников. Особенности предельных отклоне- ний размеров колец подшипников. Методика выбора подшипниковых посадок. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| 6 | Стандартизация норм точности шпоночных и шлицевых соедине- ний. Посадки в шпоночных и шли- цевых соединениях. Особенность посадок в шпоночных соединениях, типы посадок. Квалитеты и предель- ные отклонения размеров в шпоноч- ных соединениях. Типы шлицевых соединений. Осо- бенности посадок в прямобочных шлицевых соединениях. Посадки по центрирующему, нецентрирующему диаметрам и ширине шлица в зави- симости от условий работы. Технология измерения шлицевых деталей. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| 7 | Стандартизация норм точности резьбовых соединений. Взаимоза- меняемость в резьбовых соединени- ях. Основные размерные параметры, обеспечивающие взаимозаменяе- мость при свинчивании резьбы. По- садки в резьбовых соединениях. Степень точности резьбы. Технология измерения резьбы мно- гомерными и предельными измери- тельными средствами. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| 8 | Селективная сборка. Область при- менения селективной сборки, ее тех- нико-экономическая эффективность. Расчет числа селективных групп и предельных отклонений размеров в селективных группах. Расчет допу- стимой погрешности и шероховато- сти поверхности деталей, изготавли- ваемых под селективную сборку. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |

| № п/п | Наименование темы с указанием основных вопросов | Формируемые компетенции | Семестр | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студен- тов и трудоемкость (в часах) | | |
|----------|---|----------------------------|---------|--|--|-------------------------------------|
| | | | | Лекции | Практические занятия (лабораторные занятия) | Само- стоя- тельная работа |
| 9 | Сертификация продукции и услуг. Термины и определения в области сертификации. Нормативные документы по сертификации. Продукция, свойства продукции, калиметрические методы оценки уровня качества продукции и услуг. Управление уровнем качества продукции и услуг. Государственная защита прав потребителей. Российская, региональная и международная схемы и системы сертификации. Сущность и содержание сертификации. Аккредитация органов по сертификации и испытательных (измерительных лабораторий). Государственный контроль и надзор за соблюдением правил сертификации | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 | 6 |
| | Курсовой проект | ОК-1, ПК-10 | 4 | x | x | 17 |
| | Зачёт | ОК-1, ПК-10 | 4 | | | 1 |
| | Итого | | | 18 | 18 | 72 |

Содержание и структура дисциплины: лекции и самостоятельная работа по формам обучения

| № п/ п | Наименование темы с указанием основных вопросов | Формируемые компетенции | Семестр | Очная форма обучения, час. | |
|--------------|--|----------------------------|---------|-------------------------------|-------------------------------------|
| | | | | Лекции | Само- стоя- тельная работа |
| 1 | Основные термины и понятия метрологии. Основные понятия, связанные с объектами измерения: свойства, физическая величина, количественные и качественные проявления свойств объектов измерений. Единица величины, основной принцип измерения, результат измерения, погрешность результата измерения. Истинное и действительное значение измеряемой величины. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 2 | Стандартизация норм взаимозаменяемости деталей машин. Сущность принципа взаимозаменяемости. Функциональная и геометрическая взаимозаменяе- | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |

| | | | | | |
|---|---|----------------|---|---|---|
| | мость. Экономическое значение взаимозаменяемости. | | | | |
| 3 | Стандартизация норм взаимозаменяемости гладких соединений. Значение Единой системы допусков и посадок. Стандартные термины и определения ЕСДП. Построение системы: единица допуска, квалитет, номинальный размер, основное отклонение, допуск размера, предельное отклонение. Системы образования посадок. Посадки ЕСДП в гладких соединениях. Типы посадок. Посадки с гарантированным зазором, переходные и посадки с гарантированным натягом. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 4 | Расчет размерных цепей. Термины и определения. Порядок составления схемы размерной цепи. Расчет допусков и предельных отклонений первичных размеров в зависимости от точности исходного (замыкающего) размера. Решение размерных цепей методом полной взаимозаменяемости, вероятностной взаимозаменяемости и методом компенсации погрешностей регулировкой. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 5 | Стандартизация норм взаимозаменяемости подшипников качения. Посадки подшипников качения. Классы точности подшипников. Особенности предельных отклонений размеров колец подшипников. Методика выбора подшипниковых посадок. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 6 | Стандартизация норм точности шпоночных и шлицевых соединений. Посадки в шпоночных и шлицевых соединениях. Особенность посадок в шпоночных соединениях, типы посадок. Квалитеты и предельные отклонения размеров в шпоночных соединениях. Типы шлицевых соединений. Особенности посадок в прямобочных шлицевых соединениях. Посадки по центрирующему, нецентрирующему диаметрам и ширине шлица в зависимости от условий работы. Технология измерения шлицевых деталей. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 7 | Стандартизация норм точности резьбовых соединений. Взаимозаменяемость в резьбовых соединениях. Основные размерные параметры, обеспечивающие взаимозаменяемость при свинчивании резьбы. Посадки в резьбовых соединениях. Степень точности резьбы. Технология измерения резьбы многомерными и предельными измерительными средствами. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 8 | Селективная сборка. Область применения селективной сборки, ее технико-экономическая эффективность. Расчет числа селективных групп и предельных отклонений размеров в селективных группах. Расчет допустимой погрешности и шероховатости поверхности деталей, изготавливаемых под селективную сборку. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |
| 9 | Сертификация продукции и услуг. Термины и определения в области сертификации. Нормативные документы по сертификации. Продукция, свойства продукции, калиметрические методы оценки уровня качества продукции и услуг. Управление уровнем качества продукции и услуг. Государственная защита прав потреби- | ОК-1, ПК-10 | 4 | 2 | 2 |

| | | | | | |
|--|--|----------------|---|----|----|
| | телей. Российская, региональная и международная схемы и системы сертификации. Сущность и содержание сертификации. Аккредитация органов по сертификации и испытательных (измерительных лабораторий). Государственный контроль и надзор за соблюдением правил сертификации | | | | |
| | Курсовой проект | ОК-1, ПК-10 | 4 | x | 17 |
| | Зачёт | ОК-1, ПК-10 | 4 | | 1 |
| | Итого | | | 18 | 36 |

Содержание и структура дисциплины: практические (лабораторные) занятия по формам обучения

| № п/п | Наименование темы с указанием основных вопросов | Формируемые компетенции | Семестр | Очная форма обучения, час. |
|-------|--|-------------------------|---------|----------------------------|
| 1 | Перевод национальных неметрических единиц измерения в единицы международной системы СИ | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 2 | Выбор методов и средств измерений линейных размеров | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 3 | Плоскопараллельные концевые меры длины. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 4 | Измерения штангенинструментом. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 5 | Измерения микрометрическими измерительными средствами | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 6 | Измерения индикаторными измерительными средствами | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 7 | Измерение параметров метрической резьбы. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 8 | Измерение параметров шероховатости поверхности. | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| 9 | Измерение приборами, оснащенными рычажными измерительными головками | ОК-1, ПК-10 | 4 | 4 |
| | Итого | | | 36 |

6 Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

6.1 Методические указания (собственные разработки)

1.Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа: http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

2.Метрология, стандартизация и сертификация[Электронный ресурс]: учеб.-метод. пособие /А. Н. Медовник, И. А. Ключников, С. А. Твердохлебов, Н. И. Федосеенко.. Краснодар: КубГАУ, 2015. – 85 с. ISBN 978-5-94672-435-7. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Uchebnoe_posobie_Metrologija_standartizacija_i_sertifikacija.pdf

3.Чеботарёв, М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке[Электронный ресурс]:практикум / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 107 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Normirovanietochnosti_detalei_pri_izgotovlenii_i_sborke.pdf

4.Чеботарёв, М.И. Выполнение чертежей и плакатов в курсовых и дипломных проектах [Электронный ресурс]: учеб.-метод. пособие. / М. И. Чеботарёв, М. Р. Кадыров, С. М. Сидоренко. - Краснодар: КубГАУ, 2014. – 135 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Vypolnenie_chertezhei_i_plakatov_v_kursovykh_i_diplomnykh_proektakh.pdf

6.2 Литература для самостоятельной работы

1 Радкевич, Я.М. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ Я.М.Радкевич, А.Г.Схицладзе, Б.И.Лактионов – Электрон. текстовые данные. – Саратов: Вузовское образование, 2012. – 790 с. – Режим доступа:

<http://www.iprbookshop.ru/34757>. – ЭБС «IPRbooks», по паролю

2 Коротков, В.С. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учеб.пособие / В. С. Коротков, А. И. Афонасов – Электрон. текстовые данные. – Томск: Томский политехнический университет, 2015. – 187 с. – Режим доступа:

<http://www.iprbookshop.ru/34681>. – ЭБС «IPRbooks», по паролю

7 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации

7.1 Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

| Номер семестра* | Этапы формирования компетенций по дисциплинам, практикам в процессе освоения ОП |
|---|---|
| ОК-1 способность к абстрактному мышлению, анализу, синтезу | |
| 1 | Начертательная геометрия и инженерная графика |
| 1 | Инженерная психология |
| 1,2,3 | Математика |
| 1,2,3 | Физика |
| 2,3,4 | Теоретическая механика |
| 3 | Материаловедение |

| Номер семестра* | Этапы формирования компетенций по дисциплинам, практикам в процессе освоения ОП |
|-----------------|---|
| 3 | Сопротивление материалов |
| 4 | Гидравлика |
| 4 | Термодинамика и теплопередача |
| 4 | Технология конструкционных материалов |
| 4 | Метрология, стандартизация и сертификация |
| 4,5 | Теория механизмов и машин |
| 4,5 | Детали машин и основы конструирования |
| 4,5 | Гидравлика и гидропневмопривод |
| 5 | Гидропневмопривод |
| 5,6 | Конструкции технических средств АПК |
| 6 | Энергетические установки технических средств АПК |
| 6 | 3-D конструирование |
| 7,8 | Основы научных исследований |
| 10 | Преддипломная практика |

ПК-10 – способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средства и их технологического оборудования;

| | |
|---------|--|
| 1 | Начертательная геометрия и инженерная графика |
| 2, 3, 4 | Теоретическая механика |
| 3 | Материаловедение |
| 3 | Компьютерное моделирование |
| 3 | Математическое моделирование |
| 4 | Технология конструкционных материалов |
| 4 | Метрология, стандартизация и сертификация |
| 4, 5 | Детали машин и основы конструирования |
| 4, 5 | Теория механизмов и машин |
| 5, 6 | Конструкции технических средств АПК |
| 6 | Энергетические установки технических средств АПК |
| 6 | Конструкционные и защитно-отделочные материалы |
| 7 | Проектирование технических средств АПК |
| 6, 7 | Теория технических средств АПК |
| 7 | Ремонт и утилизация технических средств АПК |
| 9 | Организация ремонтно-обслуживающего производства |
| 9 | Проектирование ремонтных предприятий |
| 9 | Организация и планирование производства |

| Номер семестра* | Этапы формирования компетенций по дисциплинам, практикам в процессе освоения ОП |
|-----------------|---|
| 9 | Системы автоматизированного проектирования технических средств АПК |
| 9 | Технология производства технических средств АПК |
| 10 | Государственная итоговая аттестация |

*Номер семестра соответствует этапу формирования компетенции

7.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкалы оценивания

| Планируемые результаты освоения компетенции | Уровень освоения | | | | Оценочное средство |
|---|--|--|---|---|-----------------------|
| | Неудовлетворительно | Удовлетворительно | хорошо | отлично | |
| Знать: - Подходы, методы и результаты прикладной статистики, экспертных оценок, теории принятия решений и экономико-математического моделирования, в частности моделирования технологий обеспечения качества, методов классификации, теории нечеткости и статистики интервальных данных, принятия решения в условиях недостаточности и риска, в том числе в эколого – экономических задачах | Фрагментарное и использование экспертных социальных исследований | Несистематическое осуществление экспертных социальных исследований | В целом успешное, но содержащее отдельные пробелы осуществления целевых и экспертных социальные исследования социометрических измерений | Сформированные систематические представления о предмете и методах социальной науки, функциях и принципах социологических исследований | Тесты, вопросы потеме |
| Уметь: 1 выделять физическое содержание в конкретных прикладных задачах будущей специальности; | Фрагментарное использование экспертных социальных исследований | Несистематическое осуществление экспертных социальных исследований | В целом успешное, но содержащее отдельные пробелы осуществления целевые и экспертные | Сформированное умение осуществлять целевые и экспертные | Тесты, вопросы потеме |

| | | | | | |
|--|--|--|--|---|-----------------------|
| <p>2. выбирать физические модели для описания конкретных явлений и анализировать их;</p> <p>3. работать с широко применяемыми измерительными приборами;</p> <p>4. проводить статистическую обработку результатов измерений помошью средств современной вычислительной техники</p> | | | экспертных социальные исследования | социальные исследования, социометрические измерения | |
| <p>Владеть:</p> <p>1. выделять физическое содержание в конкретных прикладных задачах будущей специальности;</p> <p>2. выбирать физические модели для описания конкретных явлений и анализировать их;</p> <p>3. работать с широко применяемыми измерительными приборами;</p> <p>4. проводить статистическую обработку результатов измерений помошью средств современной вычислительной техники</p> | Нет понятия о статобработке, приборной остатке при постановке эксперимента | Может принимать участие в проведении эксперимента, но без помощи ничего самостоятельнопроводить не может | Имеет полное представление о прошедшем материале, но осамостоятельной работе пока не может идти речь | Способен самостоятельно проводить все работы по подготовленной программе. | Тесты, вопросы потеме |
| ПК-10 – способность разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования | | | | | |

| | | | | | |
|---|--|---|---|--|---|
| <p>ЗНАТЬ:</p> <ul style="list-style-type: none"> – методы построения концептуальных, математических и имитационных моделей; – современные информационные системы, применяемые на стадиях закупочной, распределительной и сбытовой деятельности научноемкой организации, порядок их внедрения. | <p>Фрагментарные представления о методах построения концептуальных, математических и имитационных моделей, современных информационных системах и порядке их внедрения.</p> | <p>Неполные представления о методах построения концептуальных, математических и имитационных моделей, современных информационных системах и порядке их внедрения.</p> | <p>Сформированные, но содержащие отдельные пробелы представления о методах построения концептуальных, математических и имитационных моделей, современных информационных системах и порядке их внедрения.</p> | <p>Сформированные систематические представления о методах построения концептуальных, математических и имитационных моделей, современных информационных системах и порядке их внедрения.</p> | <p>Курсовой проект, темы 2, 9</p> |
| <p>УМЕТЬ:</p> <ul style="list-style-type: none"> – воспринимать (обобщать) научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт по тематике научного исследования, готовить реферативные обзоры и отчеты, получать научно-исследовательский опыт в профессиональных социальных сетях; – формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами. | <p>Фрагментарное использование отечественного и зарубежного опыта по тематике научного исследования, неумение формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами.</p> | <p>Несистематическое использование отечественного и зарубежного опыта по тематике научного исследования, слабое умение формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами.</p> | <p>В целом успешное, но содержащее отдельные пробелы использование отечественного и зарубежного опыта по тематике научного исследования и умение формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами.</p> | <p>Сформированное умение отечественного и зарубежного опыта по тематике научного исследования и формулировать требования технического задания и оформлять документацию по проектно-конструкторским работам в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами.</p> | <p>Расчётно-графическая работа, курсовой проект, темы 3-8</p> |

| | | | | | |
|---|---|---|--|--|---|
| <p>ВЛАДЕТЬ:</p> <ul style="list-style-type: none"> – способствование развитию творческой инициативы работников, руководство работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии; – участие в подборе, аттестации и оценке научной деятельности работников организаций, повышении их квалификации, рассмотрение предложений по их премированию с учетом личного вклада в общие результаты работы. | <p>Отсутствие навыков руководства работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии</p> | <p>Фрагментарное владение работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии</p> | <p>В целом успешное, но несистематическое владение работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии</p> | <p>Успешное и систематическое владение работой по рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений и изобретений, оформлению в установленном порядке заявок и других необходимых документов на авторские свидетельства на изобретения, патенты и лицензии</p> | <p>Тесты, курсовой проект, темы 3-8</p> |
|---|---|---|--|--|---|

7.3 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

Задания для расчёто-графической работы

Тема расчёто-графической работы

Тема расчетно-графической работы: «Решение проверочной задачи теории размерных цепей».

Задание.

Определить номинальную, максимальную и минимальную возможную величину зазоров между оставшимися свободными торцами деталей после сборки.

Задание к расчёто-графической работе выдаётся по вариантам.

Методические указания для выполнения расчёто-графических работ, размещенные на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке[Электронный ресурс]:практикум / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 107 с. Режим доступа: http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Normirovanietochnosti_detalii_pri_izgotovlenii_i_sborke.pdf

Пример задания.

Исходные данные:

Даны две детали 1 и 2 с соответствующими размерами (рисунок 1). После сборки деталь 2 вставляется в отверстие детали 1, при этом происходит соприкосновение деталей по одному из двух торцов. Определить номинальную, максимальную и минимальную возможную величину зазора между оставшимися свободными торцами деталей после сборки. Методы расчёта: «максимум-минимум» и вероятностный при нормальном законе распределения.

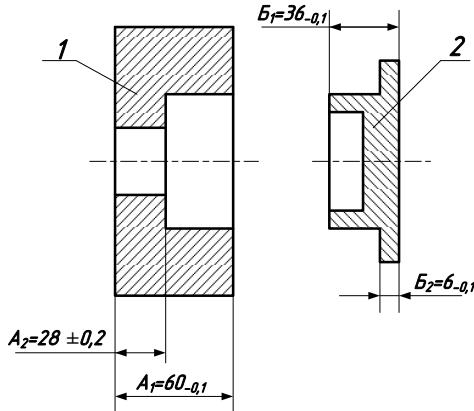


Рисунок 1 – Эскиз деталей к примеру задания

Решение.

Определим, по какому торцу происходит соприкосновение деталей. Из рисунка 1 можно определить номинальный размер глубины отверстия детали 1: $60 - 28 = 32$ мм, а также номинальный размер выступа детали 2: $36 - 6 = 30$ мм. (рисунок 2).

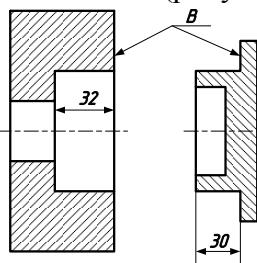


Рисунок 2 – Определение торцов соприкосновения деталей

После сборки соединение примет вид, показанный на рисунке 3.

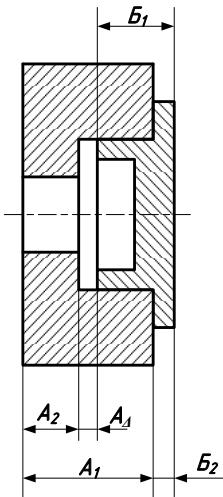


Рисунок 3– Соединение деталей

Необходимо определить величину зазора A_Δ . Для этого построим размерную цепь, пользуясь рисунком 4.8. В размерной цепи (рисунок 4): A_Δ – замыкающее звено, A_1 и B_2 – увеличивающие звенья, A_2 и B_1 – уменьшающие звенья.

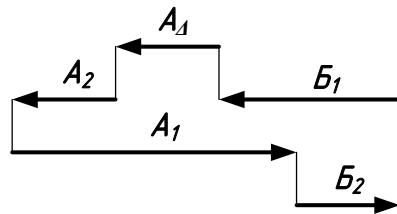


Рисунок 4– Схема размерной цепи

Определим величину зазора расчётом на «максимум-минимум».

Номинальный размер зазора

$$A_\Delta = A_1 + B_2 - A_2 - B_1, \quad (1)$$

$$A_\Delta = 60 + 6 - 28 - 36 = 2 \text{ мм.}$$

Максимальный и минимальный размеры зазора

$$A_{\Delta\max} = A_{1\max} + B_{2\max} - A_{2\min} - B_{1\min}, \quad (2)$$

$$A_{\Delta\max} = 60 + 6 - 27,8 - 35,9 = 2,3 \text{ мм.}$$

$$A_{\Delta\min} = A_{1\min} + B_{2\min} - A_{2\max} - B_{1\max}, \quad (3)$$

$$A_{\Delta\min} = 59,9 + 5,9 - 28,2 - 36 = 1,6 \text{ мм.}$$

Величина зазора $A_\Delta = 2^{+0,3}_{-0,4}$ мм.

Определим величину зазора вероятностным методом.

Средний размер зазора

$$A_{\Delta c} = A_{1c} + B_{2c} - A_{2c} - B_{1c}, \quad (4)$$

$$A_{\Delta c} = 59,95 + 5,95 - 28 - 35,95 = 1,95 \text{ мм.}$$

Допуск зазора

$$TA_\Delta = \sqrt{0,1^2 + 0,1^2 + 0,4^2 + 0,1^2} = 0,43 \text{ мм.}$$

Максимальный и минимальный размеры зазора

$$A_{\Delta\max} = 1,95 + \frac{0,43}{2} = 2,165 \text{ мм.}$$

$$A_{\Delta\min} = 1,95 - \frac{0,43}{2} = 1,735 \text{ мм.}$$

Величина зазора по вероятностному методу $A_\Delta = 2^{+0,165}_{-0,265}$ мм.

Оценка «**отлично**» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось самостоятельно;
- защита расчетно-графической работы проведена на высоком и доступном уровне.

Оценка «**хорошо**» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось самостоятельно;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с незначительными отклонениями от правильного решения;
- защита расчетно-графической работы проведена хорошо.

Оценка «**удовлетворительно**» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось с помощью преподавателя;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с отклонениями от правильного решения;

– защита расчетно-графической работы проведена удовлетворительно.

Оценка «**неудовлетворительно**» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось с помощью преподавателя и не в полном объёме;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с отклонениями от правильного решения;
- защита расчетно-графической работы проведена неудовлетворительно.

Тесты

1. Задание {{ 206 }} Т3 25 Тема 0-0-0

Разность между результатом измерения и истинным значением измеряемой величины называется:

- погрешность измерения
- интервалом шкалы
- ценой деления шкалы
- действительное отклонение

2. Задание {{ 207 }} Т3 26 Тема 0-0-0

Погрешность изменяющаяся случайным образом при повторных измерениях одной и той же величины называется:

- случайной
- систематической
- методической
- инструментальный

3. Задание {{ 208 }} Т3 27 Тема 0-0-0

Погрешность, остающаяся постоянной или закономерно изменяющейся при повторных измерениях называется:

- систематической
- случайной
- методической
- Инструментальный

4. Задание {{ 208 }} Т3 27 Тема 0-0-0

Для измерения отверстия $\odot 40^{+0,025}$, имеющего допустимую погрешность измерения $\delta = \pm 0,007$ наиболее пригоден:

- нутромер индикаторный повышенной точности, $\Delta_{lim} = \pm 0,0045$
- нутромер микрометрический, $\Delta_{lim} = \pm 0,020$
- штангенциркуль, $\Delta_{lim} = \pm 0,130$
- оптиметр горизонтальный, $\Delta_{lim} = \pm 0,0018$

5. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для измерения отверстия $\odot 40^{+0,100}$, имеющего допустимую погрешность измерения $\delta = \pm 0,020$ наиболее пригоден:

- нутромер микрометрический, $\Delta lim = \pm 0$,
- 020штангенциркуль, $\Delta lim = \pm 0,130$
- нутромер индикаторный повышенной точности, $\Delta lim = \pm 0,0045$
- оптиметр горизонтальный, $\Delta lim = \pm 0,0018$

6. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для измерения вала $\odot 40_{-0,039}$, имеющего допустимую погрешность измерения $\delta = \pm 0,010$ наиболее пригоден:

- микрометр, $\Delta lim = \pm 0,008$
- штангенциркуль, $\Delta lim = \pm 0,090$
- индикаторная шкала, $\Delta lim = \pm 0,012$
- оптиметр вертикальный, $\Delta lim = \pm 0,0013$

7. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для измерения вала $\odot 40_{-0,025}$, имеющего допустимую погрешность измерения $\delta = \pm 0,007$ наиболее пригоден:

- микрометр рычажный, $\Delta lim = \pm 0,004$
- микрометр, $\Delta lim = \pm 0,008$
- штангенциркуль, $\Delta lim = \pm 0,090$
- оптиметр вертикальный, $\Delta lim = \pm 0,0013$

8. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Основной единицей длины в системе СИ является:

- метр
- километр
- сантиметр
- миллиметр

9. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Основной единицей массы в системе СИ является:

- килограмм
- центнер
- тонна
- грамм

10. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Основной единицей времени в системе СИ является:

- секунда
- минута
- час
- сутки

11. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Основной единицей силы электрического тока в системе СИ является:

- ампер
- вольт
- ватт
- кулон

12. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К средствам относительного измерения относится:

- индикаторный нутромер
- микрометрический нутромер
- резьбовой шагомер
- микрометр 1 класса

13. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К средствам непосредственного измерения относится:

- микрометрический нутромер
- индикаторный нутромер
- резьбовой шагомер
- микрометр рычажный

14. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К сравнительным средствам относится:

- резьбовой шагомер
- микрометрический нутромер
- индикаторный нутромер
- микрометр рычажный

15. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К одномерным средствам измерения относится:

- концевая мера
- калибр
- микрометр
- шаблон

16. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К двухмерным средствам измерения относится:

- калибр
- микрометр
- концевая мера
- шаблон

17. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К многомерным средствам измерения относится:

- микрометр
- калибр
- концевая мера
- шаблон

18. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

К сравнительным средствам измерения относится:

- шаблон
- калибр
- концевая мера
- микрометр

19. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, что бы интервал шкалы измерительного средства был больше или равен:

- допуску размера
- действительному размеру
- номинальному размеру
- допуску посадки

20. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, чтобы суммарная погрешность измерения инструмента была меньше или равна:

- допустимой погрешности измерения
- допуску размера
- допуску посадки

21. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, чтобы интервал измерения измерительного средства включал:

- номинальный размер
- действительный размер
- больший предельный размер
- меньший предельный размер

22. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, чтобы допуск размера был меньше или равен:

- интервалу шкалы
- допуску посадки
- верхнему отклонению
- нижнему отклонению

23. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, чтобы допустимая погрешность измерения размера была больше или равна:

- суммарной погрешности измерения инструмента
- допуску посадки
- допуску размера
- нижнему предельному отклонению

24. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для достоверного измерения необходимо, чтобы номинальный размер входил в:

- интервал измерения измерительного средства
- интервал предельных размеров
- интервал рассеивания размеров

25. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для измерения среднего диаметра резьбы винта применяются:

- резьбовой микрометр (МВМ)
- трубный микрометр (МТ)
- зубомерный микрометр (М³)
- гладкий микрометр (МК)

26. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для контроля шлицевой поверхности вала необходимо иметь:

- комплексную проходную и 3 элементных непроходных калибров-скоб
- проходной и непроходной комплексные калибры-скобы
- микрометр
- 3 проходных и 3 непроходных элементных калибров-скоб

27. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Для контроля шлицевого отверстия необходимо иметь :

- комплексный проходной калибр –пробку и 3 непроходных калибров пробок
- проходной и непроходной комплексные калибры-скобы
- микрометрический нутrometer и штангенциркуль
- 3 проходных и 3 непроходных калибров-пробок

28. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Измерения отклонения конусности вала производится

- синусной линейкой
- конусным калибром
- угломером
- микрометром и двумя роликами

29. Задание {{ 208 }} ТЗ 27 Тема 0-0-0

Измерения конусности вала производится

- микрометрами и двумя роликами
- конусным калибром
- синусной линейкой

30. Задание {{ 694 }} ТЗ № 694

При каком методе решения размерных цепей используется уравнение $T_{\Sigma} = \sqrt{\sum^{m+n} T_i^2}$

- метод вероятностной взаимозаменяемости
- метод полной взаимозаменяемости
- метод пригонки
- метод регулирования

Учебное пособие для подготовки к тестам, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей[Электронный ресурс]: учеб. пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Оценка «**отлично**» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 85% тестовых заданий;

Оценка «**хорошо**» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 70% тестовых заданий;

Оценка «**удовлетворительно**» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 51% тестовых заданий;

Оценка «**неудовлетворительно**» выставляется при условии правильного ответа студента менее чем 50% тестовых заданий.

Темы курсовых проектов

Тема курсового проекта: «Нормирование точности в соединениях деталей машин».

Задание студентам выдаётся по вариантам.

Разделы пояснительной записи курсового проекта:

Введение

1 Размерный анализ посадок.

2 Выбор многомерных средств измерения

3 Расчет и выбор посадок подшипников качения

4 Посадки шпоночных соединений

5 Посадки в резьбовых соединениях

Выводы

Список использованных источников

Графическая часть курсового проекта (2 листа формата А1):

1) схемы посадок и схемы полей допусков посадок по разделу 1 пояснительной записи;

2) схемы настройки многомерных средств измерения по разделу 2 пояснительной записи;

3) схемы посадок и схемы полей допусков посадок по разделам 3, 4 и 5 пояснительной записи.

Учебное пособие для выполнения курсового проекта, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей[Электронный ресурс]: учеб.пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Оценка «**отлично**» ставится при условии:

– курсовой проект выполнялась самостоятельно;

– курсовой проект оформлен с соблюдением всех требований для оформления проектов;

– защита курсового проекта проведена на высоком и доступном уровне.

Оценка «**хорошо**» ставится при условии:

– курсовой проект выполнялась самостоятельно;

- курсовой проект оформлен с незначительными отклонениями от требований для оформления проектов;
- защита курсового проекта проведена хорошо.

Оценка «**удовлетворительно**» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялся с помощью преподавателя;
- курсовой проект оформлен с отклонениями от требований для оформления проектов;
 - защита курсового проекта проведена удовлетворительно.

Оценка «**неудовлетворительно**» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялся с помощью преподавателя и выполнен не в полном объеме;
- курсовой проект оформлен с отклонениями от требований для оформления проектов;
- защита курсового проекта проведена неудовлетворительно.

Вопросы к зачету

- 1 Основные определения: погрешность, точность, действительный размер, размер на чертеже, основное отклонение, предельное отклонение, больший предельный размер, меньший предельный размер, допуск размера, посадки.
- 2 Классификация методов измерения.
- 3 Классификация средств измерения.
- 4 Метрологическая характеристика средств измерения.
- 5 Устройство штангенинструментов и расчет шкалы нониуса.
- 6 Устройство микрометрических инструментов, их настройка для измерения.
- 7 Устройство индикаторных инструментов, их настройка, определение действительного размера.
- 8 Устройство оптиметров, их настройка, оптическая схема.
- 9 Инструменты для измерения резьб.
- 10 Устройство и настройка резьбовых микрометров.
- 11 Метод трех проволочек.
- 12 Измерение резьб калибрами.
- 13 Шероховатость поверхности, ее параметры.
- 14 Методы измерения шероховатости.
- 15 Устройство и настройка двойного микроскопа
- 16 Плоскопараллельные концевые меры длины (плитки)
- 17 Область применения в измерениях.
- 18 Методика создания меры из набора концевых мер.
- 19 Что такое посадка?
- 20 Группы посадок.
- 21 Дать характеристику и область применения посадок каждой группы.
- 22 Система отверстия и система вала.
- 23 Измерение резьбы.
- 24 Перечислить применяемые многомерные и предельные инструменты.
- 25 Рассказать устройство и порядок настройки резьбового микрометра.
- 26 Метод трех проволочек.
- 27 Что такое основное, предельное отклонение?
- 28 Нарисовать схему основных отклонений и объяснить образование предельных отклонений.
- 29 Обозначение посадки и размеров на чертежах, привести пример обозначения и расшифровать размер детали.
- 30 Основные метрологические характеристики средств измерения и как они используются при выборе средств измерения.
- 31 Классификация средств измерений. Рассказать о одномерных, двухмерных, многомерных и сравнительных средствах измерения. Примеры их использования.

- 32 Дать характеристику и область применения переходных посадок, объяснить причину отсутствия переходных посадок, имеющих точность размеров ниже 8 квалитета.
- 33 Цели и задачи стандартизации.
- 34 Шероховатость поверхности детали. Начертить профилограмму, нанести на нее все параметры шероховатости. Дать необходимые формулы для их определения и объяснить влияние параметров на качество посадки. Как определяется допускаемая шероховатость?
- 35 Дайте определение сертификации. Цели и задачи сертификации
- 36 Дайте определение сертификации. Приведите основные этапы процесса сертификации
- 37 Посадки подшипников качения. Что и как влияет на выбор посадок колец подшипников? Системы посадок и отклонения колец подшипников. Расчет и выбор посадки циркуляционно нагруженного кольца подшипника. Обозначение посадок на чертеже.
- 38 Нониусные штангенинструменты. Рассказать их устройство, нарисовать шкалу нониуса и объяснить ее устройство и расчет. Область применения.
- 39 Посадки шпоночных соединений. Объяснить выбор системы посадки шпонки с пазами вала и ступицы, выбор посадок в зависимости от условий работы. Контроль размеров деталей шпоночного соединения.
- 40 Дайте определение стандартизации. Роль стандартизации в повышении качества.
- 41 Посадки прямобочных шлицевых соединений. Способы центрирования, область применения и обозначение на чертежах. Рекомендации по выбору посадок. Измерение деталей шлицевого соединения.
- 42 Перечислите основные стандарты ГСС.
- 43 Резьбовые соединения. Показать профиль витка метрической резьбы, его элементы и дать их определения. Рассказать о влиянии различных элементов на средний диаметр и выборе посадок.
- 44 Цели и задачи стандартизации.
- 45 Индикаторные инструменты. Объяснить их устройство и методику настройки инструмента на ноль. Порядок составления блока концевых мер. Определение действительных размеров.
- 46 Посадки подшипников качения. Что и как влияет на выбор посадок колец подшипников? Системы посадок и отклонения колец подшипников. Расчет и выбор посадки циркуляционно нагруженного кольца подшипника. Обозначение посадок на чертеже.
- 47 Классификация средств измерения. Рассказать об одномерных, двухмерных, многомерных и сравнительных средствах измерения. Примеры их использования.
- 48 Расчет и выбор посадок с зазором.
- 49 Дайте определение сертификации. Цели и задачи сертификации.
- 50 Расчет и выбор посадок с натягом.
- 51 Измерение резьбы. Перечислить применяемые многомерные и предельные инструменты. Рассказать устройство и порядок настройки резьбового микрометра. Метод трех проволочек.
- 52 Резьбовые соединения. Показать профиль витка метрической резьбы, его элементы и дать их определения. Рассказать о влиянии различных элементов на средний диаметр и выборе посадок.
- 53 Основные метрологические характеристики средств измерения и как они используются при выборе средств измерения.
- 54 Что такое посадка? Группы посадок. Дать характеристику и область применения посадок каждой группы.
- 55 Микрометрические инструменты. Рассказать их устройство, нарисовать шкалу и объяснить ее устройство и настройку на ноль.
- 56 Какими параметрами определяется характеристика и область применения посадки? Какие эксплуатационные показатели они определяют?
- 57 Что такое измерение? Рассказать о прямом и косвенном, непосредственном и относительном измерении.

тельном, контактном и бесконтактном, поэлементном и комплексном измерении. Привести примеры их использования.

58 Дайте определение сертификации. Приведите основные этапы процесса сертификации.

59 Шероховатость поверхности детали. Начертить профилограмму, нанести на нее все параметры шероховатости. Дать необходимые формулы для их определения и объяснить влияние параметров на качество посадки. Как определяется допускаемая шероховатость?

60 Что такое номинальный размер, точность изготовления, размер на чертеже, действительный размер? Дать понятия экономической, достижимой и гарантированной точности, привести поясняющие схемы.

61 Дайте определение стандартизации. Роль стандартизации в повышении качества.

62 Что такое взаимозаменяемость и что она обеспечивает?

На каких этапах производства обеспечивается взаимозаменяемость.

63 Микрометрические инструменты. Рассказать их устройство, нарисовать шкалу и объяснить ее устройство и настройку на ноль. Область применения.

64 Что такое погрешность изготовления? Дать понятия систематических и случайных погрешностей, действительного размера. Объяснить закон рассеивания действительных размеров.

65 Индикаторные инструменты. Рассказать их устройство и методику настройки инструментов на ноль. Порядок составления блока концевых мер. Определение действительных размеров.

66 Что такое номинальный размер, точность изготовления, размер на чертеже, действительный размер? Дать понятия экономической, достижимой и гарантированной точности, привести поясняющие схемы.

67 Индикаторные инструменты. Объяснить их устройство, порядок составления блока концевых мер и настройки инструмента на ноль. Определение действительных размеров.

68 Какими параметрами определяется характеристика и область применения посадки? Какие эксплуатационные показатели они определяют?

69 Нониусные штангенинструменты. Рассказать их устройство, нарисовать шкалу нониуса и объяснить ее устройство и расчет. Область применения.

70 Что такое измерение? Рассказать о прямом и косвенном, непосредственном и относительном, контактном и бесконтактном, поэлементном и комплексном измерении. Привести примеры их использования.

71 Дать характеристику и область применения посадок с гарантированным натягом, объяснить причину отсутствия посадок с натягом, имеющих точность размеров ниже 8 квалификации.

72 Оптиметры. Начертить оптическую схему, рассказать устройство.

73 Схемы сертификации. Основные и дополнительные схемы, их назначение.

74 Категории и виды стандартов.

75 Дайте определение сертификации. Назовите объекты обязательной и добровольной сертификации.

76 Дать характеристику и область применения посадок зазором.

77 Для заданных посадок $\text{Ø } 20 \frac{\text{H}7}{\text{e}8}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{R}7}{\text{h}6}$, $\text{Ø } 40 \frac{\text{H}8}{\text{m}7}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{F}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{H}6}{\text{p}5}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{K}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 40 \frac{\text{H}8}{\text{f}7}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{H}7}{\text{e}8}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{H}7}{\text{k}6}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{E}9}{\text{h}8}$, $\text{Ø } 40 \frac{\text{H}8}{\text{s}7}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{Ys}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{S}7}{\text{h}6}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{R}7}{\text{h}6}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{H}8}{\text{m}7}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{F}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{H}6}{\text{p}5}$, $\text{Ø } 40 \frac{\text{K}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{H}8}{\text{f}7}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{S}7}{\text{h}6}$, $\text{Ø } 50 \frac{\text{H}7}{\text{k}6}$, $\text{Ø } 40 \frac{\text{E}9}{\text{h}8}$, $\text{Ø } 30 \frac{\text{H}8}{\text{s}7}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{Ys}8}{\text{h}7}$, $\text{Ø } 20 \frac{\text{R}7}{\text{h}6}$,

$$\varnothing 30 \frac{F8}{h7}, \varnothing 50 \frac{H8}{m7}, \varnothing 40 \frac{H6}{p5}, \varnothing 20 \frac{H8}{s7}, \varnothing 50 \frac{E9}{h8} : \text{определить}$$

- предельные отклонения и допуски размеров деталей;
- основные отклонения;
- построить схемы полей допусков;
- предельные и средние значения зазора-натяга и допуск посадки;
- допустимые шероховатость и погрешность формы поверхностей деталей;
- инструмент для измерения размеров деталей;
- область применения посадки.

Учебное пособие для подготовки к зачёту, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей[Электронный ресурс]: учеб. пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Критерии оценки знаний студентов при проведении зачёта.

Оценка «зачтено» выставляется студенту, который показал знание основного материала учебной программы в объеме, достаточном и необходимым для дальнейшей учебы и предстоящей работы по специальности, справился с выполнением заданий, предусмотренных учебной программой, знаком с основной литературой, рекомендованной учебной программой. Оценка «зачтено» выставляется студенту, допустившему погрешности в ответах, но обладающему необходимыми знаниями под руководством преподавателя для устранения этих погрешностей, нарушающему последовательность в изложении учебного материала и испытывающему затруднения при выполнении практических работ.

Оценка «не зачтено» выставляется студенту, не знающему основной части материала учебной программы, допускающему принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных учебной программой заданий, неуверенно с большими затруднениями выполняющему практические работы. Оценка «не зачтено» выставляется студенту, который не может продолжить обучение или приступить к деятельности по специальности по окончании университета без дополнительных занятий.

Вопросы, выносимые на зачёт, доводят до сведения студентов за месяц до сдачи зачета.

7.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений и навыков и опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

Контроль освоения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» проводится в соответствии с Положением системы менеджмента качества КубГАУ 2.5.1 – 2016 «Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация обучающихся».

Текущий контроль по дисциплине позволяет оценить степень восприятия учебного материала и проводится для оценки результатов изучения разделов/тем дисциплины.

Текущий контроль проводится как контроль тематический (по итогам изучения определенных тем дисциплины) и рубежный (контроль определенного раздела или нескольких разделов, перед тем, как приступить к изучению очередной части учебного материала).

7.4.1 Расчётно-графическая работа

Методические указания для выполнения расчётно-графической работы, размещенные на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке[Электронный ресурс]:практикум /М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 107 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Normirovanietochnosti_detalei_pri_izgotovlenii_i_sborke.pdf

Оценка «отлично» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось самостоятельно;
- защита расчетно-графической работы проведена на высоком и доступном уровне.

Оценка «хорошо» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось самостоятельно;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с незначительными отклонениями от правильного решения;
- защита расчетно-графической работы проведена хорошо.

Оценка «удовлетворительно» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось с помощью преподавателя;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с отклонениями от правильного решения;

– защита расчетно-графической работы проведена удовлетворительно.

Оценка «неудовлетворительно» ставится при условии:

- задание к расчетно-графической работе выполнялось с помощью преподавателя и не в полном объёме;
- задание к расчетно-графической работе оформлено с отклонениями от правильного решения;
- защита расчетно-графической работы проведена неудовлетворительно.

7.4.2 Тесты

Учебное пособие для подготовки к тестам, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovaniye_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Оценка «отлично» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 85% тестовых заданий;

Оценка «хорошо» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 70% тестовых заданий;

Оценка «удовлетворительно» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 51% тестовых заданий;

Оценка «неудовлетворительно» выставляется при условии правильного ответа студента менее чем 50% тестовых заданий.

7.4.3 Курсовой проект

Учебное пособие для выполнения курсового проекта, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovaniye_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Оценка «отлично» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялась самостоятельно;
- курсовой проект оформлен с соблюдением всех требований для оформления проектов;
- защита курсового проекта проведена на высоком и доступном уровне.

Оценка «хорошо» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялась самостоятельно;
- курсовой проект оформлен с незначительными отклонениями от требований для оформления проектов;
- защита курсового проекта проведена хорошо.

Оценка «удовлетворительно» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялся с помощью преподавателя;
- курсовой проект оформлен с отклонениями от требований для оформления проектов;

– защита курсового проекта проведена удовлетворительно.

Оценка «неудовлетворительно» ставится при условии:

- курсовой проект выполнялся с помощью преподавателя и выполнен не в полном объеме;
- курсовой проект оформлен с отклонениями от требований для оформления проектов;
- защита курсового проекта проведена неудовлетворительно.

7.4.4 Зачёт

Учебное пособие для подготовке к зачёту, размещенное на образовательном портале: Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб.пособие/ М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

Критерии оценки знаний студентов при проведении зачёта.

Оценка «зачтено» выставляется студенту, который показал знание основного материала учебной программы в объеме, достаточном и необходимым для дальнейшей учебы и предстоящей работы по специальности, справился с выполнением заданий, предусмотренных учебной программой, знаком с основной литературой, рекомендованной учебной программой. Оценка «зачтено» выставляется студенту, допустившему погрешности в ответах, но обладающему необходимыми знаниями под руководством преподавателя для устранения этих погрешностей, нарушающему последовательность в изложении учебного материала и испытывающему затруднения при выполнении практических работ.

Оценка «не зачтено» выставляется студенту, не знающему основной части материала учебной программы, допускающему принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных учебной программой заданий, неуверенно с большими затруднениями выполняющему практические работы. Оценка «не зачтено» выставляется студенту, который не может продолжить обучение или приступить к деятельности по специальности по окончании университета без дополнительных занятий.

8 Перечень основной и дополнительной литературы

Основная

1 Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб. пособие / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

2 Радкевич, Я.М. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учеб. пособие / Я.М. Радкевич, А.Г. Схиртладзе, Б.И. Лактионов – Электрон. текстовые данные. – Саратов: Вузовское образование, 2012. – 790 с. – Режим доступа:

<http://www.iprbookshop.ru/34757>. – ЭБС «IPRbooks», по паролю

3 Коротков, В.С. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В.С. Коротков, А.И. Афонасов – Электрон. текстовые данные. – Томск: Томский политехнический университет, 2015. – 187 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/34681>. – ЭБС «IPRbooks», по паролю

Дополнительная

1 Чеботарёв, М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке[Электронный ресурс]:практикум / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 107 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Normirovanietochnosti_detalei_pri_izgotovlenii_i_sborke.pdf

2 Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учеб.-метод. пособие /А. Н. Медовник, И. А. Ключников, С. А. Твердохлебов, Н. И. Федосеенко.. Краснодар: КубГАУ, 2015. – 85 с. ISBN 978-5-94672-435-7. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Uchebnoe_posobie_Metrologija_standartizacija_i_sertifikacija.pdf

3 Кадыров, М.Р. Оформление текста пояснительной записи к курсовому и дипломному проектам [Электронный ресурс]: учеб.-метод. пособие / М.Р. Кадыров, С. М. Сидоренко.– 2-е изд., исправ. и доп.. Краснодар: КубГАУ, 2015. – 46 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Kadyrov_Oformlenie_teksta_pojasnitelnoi_zapiski_kursovykh_i_diplomnykh_proektov.pdf

4 Чеботарёв, М.И. Выполнение чертежей и плакатов в курсовых и дипломных проектах [Электронный ресурс]: учеб.-метод. пособие. / М. И. Чеботарёв, М. Р. Кадыров, С. М. Сидоренко. - Краснодар: КубГАУ, 2014. – 135 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Vypolnenie_chertezhei_i_plakatov_v_kursovykh_i_diplomnykh_proektakh.pdf

5 Голуб, О.В. Стандартизация, метрология и сертификация [Электронный ресурс]: учеб. Пособие / О. В. Голуб, И. В. Сурков, В. М. Позняковский – Электрон. текстовые данные. – Саратов: Вузовское образование, 2014.– 334 с.– Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/4151>.– ЭБС «IPRbooks», по паролю

9 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

Электронно-библиотечные системы библиотеки, используемые в Кубанском ГАУ

| № | Наименование ресурса | Тематика | Уровень доступа | Начало действия и срок действия договора | Наименование организации и номер договора |
|---|----------------------|---|--|--|--|
| 1 | РГБ | Авторефераты и диссертации | Доступ с компьютеров библиотеки (9 лицензий) | 19.09.2017 - 1308.2018 (Со дня первого входа в ЭБС) | ФГБУ «Российская государственная библиотека» дог. Дог. №095/04/0155 |
| 2 | Znaniум.com | Универсальная | Интернет доступ | 16.07.2018 16.07.2019 | Договор № 3135 эбс |
| 3 | Издательство «Лань» | Ветеринария Сельск. хозяйство Технология хранения и переработки | Интернет доступ | 12.01.18-12.01.19 | ООО «Изд-во Лань» Контракт №108 |

| | | пищевых продуктов | | | |
|----|--|-----------------------|----------------------------------|---|---|
| 4 | IPRbook | Универсаль- ная | Интернет до- ступ | 12.11.2017- 12.05.2018 18.05.18 – 18.12.18 | ООО «Ай Пи Эр Медиа» Контракт №3364/17 Контракт №4042/18 |
| 5 | Scopus | Универсаль- ная | Доступ с ПК университета . | 10.05.2018 31.12.2018 | Договор SCO- PUS/612 от 10.05.2018 |
| 6 | Web of Sci- ence | Универсаль- ная | Доступ с ПК университета . | 02.04.2018 31.12.2018 | Договор WoS/612 от 02.04.2018 |
| 7 | Консуль- тант Плюс | Правовая си- стема | Доступ с ПК университета | 01.01.2018 31.12.2018 | Договор № 8068; от 15.01.2018 |
| 8 | Научная электронная библиотека eLibrary (РИНЦ) | Универсаль- ная | Интернет до- ступ | | — |
| 9 | Образова- тельный портал КубГАУ | Универсаль- ная | Доступ с ПК университета | | |
| 10 | Электрон- ный Ката- лог библио- теки КубГАУ | Универсаль- ная | Доступ с ПК библиотеки | | |

Рекомендуемые интернет сайты:

- 1 Научная электронная библиотека <http://elibrary.ru>
- 2 "Кубанский центр сертификации и экспертизы "Кубань-Тест" <http://www.kubtest.ru>
- 3 Метрология <http://dic.academic.ru/dic.nsf/bse/108750/Метрология>
- 4 Примеры решения задач по метрологии
http://k-a-t.ru/metrologia/zadachi_2/index.shtml
- 5 Библиотека ГУМЕР <http://www.gumer.info/tag/метрология>

10 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

1 Чеботарёв, М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей [Электронный ресурс]: учеб. пособие / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 146 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/01_Normirovanie_tochnosti_i_tekhnicheskie_izmerenija_detalei.pdf

2 Чеботарёв, М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке [Электронный ресурс]: практикум / М.И. Чеботарёв, М.Р. Кадыров – Краснодар: КубГАУ, 2016. – 107 с. Режим доступа:

http://edu.kubsau.ru/file.php/115/02_Normirovanietochnosti_detalei_pri_izgotovlenii_i_sborke.pdf

11. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационно-справочных систем

Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине позволяют:

- организовать процесс образования путем визуализации изучаемой информации посредством использования презентаций, учебных фильмов;
- контролировать результаты обучения на основе компьютерного тестирования;
- автоматизировать расчеты аналитических показателей, предусмотренные программой научно-исследовательской работы;
- автоматизировать поиск информации посредством использования справочных систем.

Программное обеспечение

| | | |
|---|--------------------|-------------------------------|
| AutoCAD сетевая лицензия до версии 2012 | Корпоративный ключ | |
| MS Office Standart 2010 | Корпоративный ключ | 5/2012 от 12.03.2012 |
| MS Office Standart 2013 | Корпоративный ключ | 17к-201403 от 25 марта 2014г. |
| Microsoft Visual Studio 2008-2015, по программе Microsoft Imagine Premium | Персональный ключ | б/н от 22.06.17 |
| MS Project Professional 2016, по программе Microsoft Imagine Premium | Персональный ключ | б/н от 22.06.17 |
| MS Visio 2007-2016, по программе Microsoft Imagine Premium | Персональный ключ | б/н от 22.06.17 |
| MS Access 2010-2016, по программе Microsoft Imagine Premium | Персональный ключ | б/н от 22.06.17 |
| MS Windows XP, 7 pro | Корпоративный ключ | №187 от 24.08.2011 |
| Dr. Web | Серийный номер | б/н от 28.06.17 |
| eAuthor CBT 3.3 | | ГМЛ-Л-15/01-699 от 16.01.15 |
| Project Expert | Рег. Номер 21813N | |
| Консультант+ | Сетевая лицензия | №8068 от 15.01.2018 |

| | | |
|---|--------------------------------|--------------------------|
| Photoshop CS6 | Персональный ключ | №954 от 18.01.2013 |
| Гарант | Сетевая лицензия | 311/15 от 12.01.2015 |
| Ваш Финансовый аналитик 2 | Сетевая лицензия | 6214/21368 от 12.01.2015 |
| Автоматизированная система комплексного финансово-экономического и управленческого анализа хозяйственной деятельности предприятия | Online (доступ через интернет) | б/н от 01.03.2016 |
| ABBYY FineReader 14 | Сетевая лицензия | 208 от 27.07.17 |
| 13к-201711 от 18.12.2017 (Предоставление безлимитного доступа в интернет, 250 Мбит/с, ПАО «Ростелеком») | | |

Справочные системы

[Справочная система "Образование"](http://1obraz.ru/about/) [Электронный ресурс]. Режим доступа:
<http://1obraz.ru/about/>

[Справочная система "Охрана труда"](http://1otruda.ru/about/) [Электронный ресурс]. Режим доступа:
<http://1otruda.ru/about/>

12 Материально-техническое обеспечение для обучения по дисциплине

| Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа |
|---|---|--|
| Специальные помещения | | |
| Лекционная аудитория № 402мх | Парти на 212 учебных мест; - мультимедийный проектор BenOMX 6I 3ST. Ноутбук Lenovo Think Pa E520.6.i5 | MS Office Standart 2013, Корпоративный ключ 17к-201403 от 25 марта 2014г. MS Windows XP, 7 про Корпоративный ключ, №187 от 24.08.2011 Dr. Web, Серийный номер MXQ7-7E97№1 11.01.2016 |
| Специализированной лаборатории «Метрология, стандартизация и сертификация» № 459мх площадью 60 м ² | 14 парт; - 4 настенных стендов; - 30 демонстрационных плакатов; Измерительные средства: штангенциркули ШЦ-1, ШЦ-11; штангенрейсмассы ШР-250, Р-300; штангенглубиномеры ШГ-250, ШГ-160; микрометры МК0-25, МК50-75, МК25-50, МК75-100; микрометрические нутромеры НМ-50-175 0,01; микрометрические глубиномеры ГМ-25, ГМ-50; индикаторные нутромеры ГИ-100, ГИ-150; индикаторы на стойках ИЧ-02; поверочные плиты | |

| Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа |
|---|--|--|
| | 250×250 ГОСТ 10905-85; плоскопараллельные концевые меры КМД №2 (1-Н1); принадлежности к плоскопараллельным концевым мерам М8, М10; оптиметры вертикальные ИКВ-3; оптиметры горизонтальные ИКГ-3; миниметры ИГПВ 0,5; образцы шероховатости поверхности ОШС; микроскопы МИС-11; профилометр 240; микрометры резьбовые МВМ0-25, МВМ25-50; резьбовые калибры М (ПР, НЕ); калиброванные проволочки 0,620; угломеры 2УМ КРИН; калибры для измерения конусов Морзе АТ6 тип 1; синусные линейки ЛС1 100×800; пневматические приборы для измерения валов и отверстий; инструментальные микроскопы ММИ; электрический прибор для измерения валов с двухпределальным датчиком, светофорным и запоминающим устройствами 228-5; оптическая делительная головка ОДГ-10; макет устройства для контроля размеров в процессе обработки | |
| Специализированной лаборатории «Метрология, стандартизация и сертификация» № 467мх площадью 60 м ² | <ul style="list-style-type: none"> - 14 парт; - Измерительные средства: штангенциркули ШЦ-1, ШЦ-11; штангенрейсмассы ШР-250, Р-300; штангенглубиномеры ШГ-250, ШГ-160; микрометры МК0-25, МК50-75, МК25-50, МК75-100; микрометрические нутромеры НМ-50-175 0,01; микрометрические глубиномеры ГМ-25, ГМ-50; индикаторные нутромеры ГИ-100, ГИ-150; индикаторы на стойках ИЧ-02;; плоскопараллельные концевые меры КМД №2 (1-Н1); принадлежности к плоскопараллельным концевым мерам М8, М10; микрометры резьбовые МВМ0-25, МВМ25-50; резьбовые калибры М (ПР, НЕ); калиброванные проволочки 0,620; угломеры 2УМ КРИН; калибры для измерения конусов Морзе АТ6 тип 1; синусные линейки ЛС1 100×800; | |
| Специализированной лаборатории № 468мх площадью 60 м ² | <ul style="list-style-type: none"> - 14 парт; Измерительные средства: штангенциркули ШЦ-1, ШЦ-11; штангенрейсмассы ШР-250, Р-300; штангенглубиномеры ШГ-250, ШГ-160; микрометры МК0-25, МК50-75, МК25-50, МК75-100; микрометрические нутромеры НМ-50-175 0,01; микрометрические глубиномеры ГМ-25, ГМ-50; индикаторные нутромеры ГИ-100, ГИ-150; индикаторы на стойках ИЧ-02; плоскопараллельные концевые меры КМД №2 (1-Н1); принадлежности к плоскопараллельным концевым мерам М8, М10; образцы шероховатости поверхности | |

| | | |
|---|--|--|
| Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы | Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа |
| | сти ОШС; микрометры резьбовые МВМ0-25, МВМ25-50; резьбовые калибра М (ПР, НЕ); калиброванные проволочки 0,620; угломеры 2УМ КРИН; калибра для измерения конусов Морзе АТ6 тип 1 | |
| Помещения для самостоятельной работы | | |
| Аудитория для выполнения самостоятельных работ (расчётно-графические работы, консультации по курсовому проектированию) № 469мх площадью 60 м ² | - 14 парт; - классная доска. | |
| Помещения для хранения лабораторного оборудования | | |
| ауд. № 460а мх | Измерительные средства: штангенциркули ШЦ-1, ШЦ-11; штангенрейсмассы ШР-250, Р-300; штангенглубиномеры ШГ-250, ШГ-160; микрометры МК0-25, МК50-75, МК25-50, МК75-100; микрометрические нутромеры НМ-50-175 0,01; микрометрические глубиномеры ГМ-25, ГМ-50; индикаторные нутромеры ГИ-100, ГИ-150; индикаторы на стойках ИЧ-02; поверочные плиты 250×250 ГОСТ 10905-85; плоскопараллельные концевые меры КМД №2 (1-Н1); принадлежности к плоскопараллельным концевым мерам М8, М10; образцы шероховатости поверхности ОШС; микроскопы МИС-11; профилометр 240; микрометры резьбовые МВМ0-25, МВМ25-50; резьбовые калибра М (ПР, НЕ); калиброванные проволочки 0,620; угломеры 2УМ КРИН; калибра для измерения конусов Морзе АТ6 тип 1; | |

Рабочая программа дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» разработана на основе ФГОС ВО 23.05.01 «Наземные транспортно-технологические средства (уровень специалитета)», утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ 11 августа 2016 г. № 1022.

Автор:
д-р техн. наук, профессор _____ Б. Ф. Тарасенко

Рабочая программа обсуждена и рекомендована к утверждению решением кафедры «Ремонта машин и материаловедения» от 21.05.2018 г., протокол № 12.

Заведующий кафедрой,
д-р техн. наук, профессор _____ М. И. Чеботарев

Рабочая программа одобрена на заседании методической комиссии факультета механизации, протокол № 9 от 24.05.2018 г.

Председатель
методической комиссии, доцент _____ И. Е. Припоров

Руководитель
основной профессиональной образовательной программы, профессор _____ В. С. Курасов