

УТВЕРЖДАЮ
 Декан факультета

 (подпись) Суслин А. В.
 ФИО
 «___» _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

| | |
|--|--|
| Направление/специальность подготовки | 15.03.02 Технологические машины и оборудование |
| Специализация/профиль/программа подготовки | Компьютерное проектирование технологий и оборудования механообрабатывающих производств |
| Уровень высшего образования | Бакалавриат |
| Форма обучения | Очная |
| Факультет | Е Оружие и системы вооружения |
| Выпускающая кафедра | Е7 МЕХАНИКА ДЕФОРМИРУЕМОГО ТВЕРДОГО ТЕЛА |
| Кафедра-разработчик рабочей программы | Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ |

| КУРС | СЕМЕСТР | ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ (ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦ) | ЧАСЫ (по наличию видов занятий) | | | | | | | | | ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ |
|------|---------|---|---------------------------------|--------------------|--------|---------------------------|-------------------------|------------------------|-----------------|-----------------|-------------------------------|--------------------------------|
| | | | ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ | АУДИТОРНЫЕ ЗАНЯТИЯ | | | | САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА | | | | |
| | | | | ВСЕГО | ЛЕКЦИИ | ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ | ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ | ВСЕГО | КУРСОВОЙ ПРОЕКТ | КУРСОВАЯ РАБОТА | ДРУГИЕ ВИДЫ САМОСТ. РАБОТЫ | |
| 2 | 3 | 3 | 108 | 51 | 34 | 0 | 17 | 57 | 0 | 0 | 57 | зач. |

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ФЕДЕРАЛЬНОГО
ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ (ФГОС ВО)**

15.03.02 Технологические машины и оборудование

год набора группы: 2024

Программу составил:

Кафедра **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО** _____
ВООРУЖЕНИЯ

Кочеткова Татьяна Петровна, к.т.н., доцент, доцент

Программа рассмотрена
на заседании кафедры-разработчика
рабочей программы **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО
ВООРУЖЕНИЯ**

Заведующий кафедрой Иванов К.М., д.т.н., проф. _____

Программа рассмотрена
на заседании выпускающей кафедры

Е7 МЕХАНИКА ДЕФОРМИРУЕМОГО ТВЕРДОГО ТЕЛА

Заведующий кафедрой Санников В.А., д.т.н., проф. _____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ

Разделы рабочей программы

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Приложения к рабочей программе дисциплины

- Приложение 1. Аннотация рабочей программы
- Приложение 2. Технологии и формы обучения
- Приложение 3. Фонды оценочных средств

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является формирование следующих компетенций:

| |
|---|
| ОПК-11 — способность применять методы контроля качества технологических машин и оборудования, проводить анализ причин нарушений их работоспособности и разрабатывать мероприятия по их предупреждению |
| ОПК-5 — способность работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил |

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ОПК-11

знания:

теоретических основ метрологии; основных понятий, связанных со средствами измерений, закономерностей формирования результата измерения, погрешностей и их источников; видов сопряжений в технике, отклонений, допусков и посадок;;;

умения:

проводить оценку качества изделия на основе контроля его геометрических параметров;;

навыки:

контроля геометрической точности деталей, узлов и механизмов.

ОПК-5

знания:

основные требования стандартов ИСО по разработке чертежа машиностроительного соединения и отдельных деталей;

умения:

оценивать качество изделия машиностроения на основе анализа данных, представленных на сборочных и рабочих чертежах;

навыки:

" читать " машиностроительный чертеж;.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *15.03.02 Технологические машины и оборудование*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **ИНЖЕНЕРНАЯ И КОМПЬЮТЕРНАЯ ГРАФИКА**.

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ДЕТАЛИ МАШИН И ОСНОВЫ КОНСТРУИРОВАНИЯ**.

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-5 — Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч.

3.1. Содержание (дидактика) дисциплины

| КУРС | СЕМЕСТР | Наименование разделов и дидактических единиц | ВСЕГО | Аудиторные занятия в контактной форме | | | Самостоятельная работа студентов | Формируемая компетенция, % | |
|---------------------|---------|--|-------|--|--------|-------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------|
| | | | | ВСЕГО | Лекции | Практические занятия | | ОПК-11 | ОПК-5 |
| | | | | | | | | | |
| 2 | 3 | Раздел 1. Введение .Основы метрологии. 1.1.Метрология и технические измерения 1.2.Физические величины и шкалы измерений 1.3.Виды методы измерений. | 5 | 2 | 2 | 0 | 3 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 2. Средства измерений и их свойства. 2.1. Средства измерений. 2.2. Однократные и многократные. | 9 | 4 | 2 | 2 | 5 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 3. Погрешности измерений. 1. Систематические погрешности 3.2. Грубые погрешности 3.3. Случайные погрешности. | 11 | 4 | 2 | 2 | 7 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. 4.1. Единство измерений. 4.2. Организация метрологической службы предприятия. | 3.5 | 2 | 2 | 0 | 1.5 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). Принципы построения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). | 13.5 | 8 | 4 | 4 | 5.5 | 20 | 20 |
| 2 | 3 | Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. 6.1. Гладкие цилиндрические соединения. Допуски и посадки. 6.2. Посадки с зазором, натягом, переходные. Назначение посадок. 6.3. Посадки подшипников качения, резьбовых соединений. 6.4. Взаимозаменяемость шпоночных и шлицевых соединений. | 24 | 14 | 12 | 2 | 10 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. 7.1. Отклонения формы и расположения. 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости. | 10 | 4 | 4 | 0 | 6 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 8. Расчет размерных цепей. 8.1. Классификация размерных цепей. Размерный анализ. 8.2. Методы расчета размерных цепей. | 11 | 6 | 4 | 2 | 5 | 10 | 10 |
| 2 | 3 | Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». 9.1. Основные сведения о качестве продукции. 9.2. Оценка качества изготовления деталей и соединений. | 21 | 7 | 2 | 5 | 14 | 10 | 10 |
| Всего за 3 семестр | | | 108 | 51 | 34 | 17 | 57 | 100 | 100 |
| Всего по дисциплине | | | 108 | 51 | 34 | 17 | 57 | 100 | 100 |

3.2. Аудиторный практикум

| № п/п | Номер и наименование раздела дисциплины | Тема практического занятия | Объем, ауд. часов |
|--------------------|---|---|-------------------|
| 1 | Раздел 2. Средства измерений и их свойства. | Выбор средств измерений свободных линейных размеров. Обработка результатов прямых многократных измерений. | 2 |
| 2 | Раздел 3. Погрешности измерений. | Расчет погрешностей различного вида. | 2 |
| 3 | Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). | Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача. | 2 |
| 4 | | Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача. Контрольная работа. | 2 |
| 5 | Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. | Посадки гладких цилиндрических соединений: обратная задача. | 2 |
| 6 | Раздел 8. Расчет размерных цепей. | Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума | 2 |
| 7 | Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». | Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного узла. Расчет исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. | 5 |
| Всего за 3 семестр | | | 17 |

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

| № п/п | Номер и наименование раздела дисциплины | Содержание учебного задания | Объем, часов |
|-------|---|---|--------------|
| 1 | Раздел 1. Введение .Основы | Изучение предусмотренных программой дидактических | 3 |

| | | | |
|--------------------|---|---|-----|
| | метрологии. | единиц по рекомендованной литературе. | |
| 2 | Раздел 2. Средства измерений и их свойства. | Изучение теоретического материала по вопросам 2.1 | 5 |
| 3 | Раздел 3. Погрешности измерений. | Изучение теоретического материала по вопросам 3.1. | 7 |
| 4 | Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. | Самостоятельное изучение вопросов 4.1. | 1.5 |
| 5 | Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). | Изучение теоретического материала по вопросам 5.1, 5.2. | 4 |
| 6 | | Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3 | 1.5 |
| 7 | Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. | Самостоятельное изучение вопросов 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6. | 7 |
| 8 | | Изучение теоретического материала по вопросу 6.1. | 1.5 |
| 9 | | Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача. | 1.5 |
| 10 | Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. | 7.1. Отклонения формы и расположения 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости | 4 |
| 11 | | Домашнее задание № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача. | 2 |
| 12 | Раздел 8. Расчет размерных цепей. | Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе. | 3 |
| 13 | | Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума. | 2 |
| 14 | Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». | Расчёт исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного | 4 |
| 15 | | Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой | 3 |
| 16 | | Подготовка и сдача домашнего задания № 2. | 7 |
| Всего за 3 семестр | | | 57 |

4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

| СЕМЕСТР | НЕДЕЛИ СЕМЕСТРА | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|-----------------|---|---|------|---|----|---|----------|------|----|----|----|----|----|----|----|-----------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 |
| 3 | | | | ТекК | | ДР | | Контр.Р. | ТекК | ДР | ДЗ | | | | ДЗ | ДР | Вопр. Зач. зач. |

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ТекК – вопросы для текущего контроля;
- Контр.Р. – контрольная работа;
- ДЗ – домашнее задание;
- Вопр. Зач – вопросы к зачету;
- зач. – зачет.

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- вопросы для текущего контроля;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- вопросы к зачету.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. Т. П. Кочеткова. . Методы расчёта размерных цепей. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018, 77 экз.
2. Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020, 98 экз.
3. Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020, 83 экз.
4. Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология. Москва: Юрайт, 2022, эл. рес.
5. Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация. Москва: Юрайт, 2022, эл. рес.

5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

1. . Основы обеспечения единства измерений. СПб.: НИЦ АРТ, 2021, 1 экз.

5.3. Периодические издания:

1. Проблемы машиностроения и автоматизации.

5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины, электронные библиотечные системы:

1. <https://e.lanbook.com/> — ЭБС Лань;
2. <http://www.tnt-ebook.ru/> — TNT-EBOOK - Электронно-библиотечная система;
3. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=474 — Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
4. <https://ura.it.ru/> — Главная – Образовательная платформа Юрайт. Для вузов и ссузов..

Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
<http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - Полнотекстовая электронная библиотека Российского фонда фундаментальных исследований.

Информационные справочные системы:

1. Техэксперт – Информационный портал технического регулирования: Нормы, правила, стандарты РФ;
2. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=457 - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/>- КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

5.5. Программное обеспечение:

1. Microsoft Office.

5.6. Информационные технологии:

взаимодействие с обучающимися посредством ЭИОС Moodle БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Лекционные занятия:

специализированные требования по оборудованию отсутствуют; аудитория с посадочными местами по количеству студентов; доска.

6.2. Практические занятия:

1. Проектор;
2. Аудитория с числом посадочных мест не меньше количества обучающихся;
3. Microsoft Office.

6.3. Прочее:

1. рабочее место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет;
2. рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде.

Аннотация рабочей программы

Дисциплина **МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *15.03.02 Технологические машины и оборудование*. Дисциплина реализуется на факультете *Е Оружие и системы вооружения* БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д.Ф. Устинова кафедрой **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ**.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ОПК-11 способность применять методы контроля качества технологических машин и оборудования, проводить анализ причин нарушений их работоспособности и разрабатывать мероприятия по их предупреждению;

ОПК-5 способность работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с вопросами взаимозаменяемости, метрологического обеспечения, стандартизации и управления качеством.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- вопросы для текущего контроля;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- вопросы к зачету.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **3 з.е., 108 ч.** Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**34 ч.**), практические занятия (**17 ч.**), самостоятельная работа студента (**57 ч.**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 108 ч., из них 51 ч. аудиторных занятий, и 57 ч., отведенных на самостоятельную работу студента.

Рекомендации по распределению учебного времени по видам самостоятельной работы и разделам дисциплины приведены в таблице.

Контроль освоения дисциплины производится в соответствии с Положением о текущем, рубежном контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Формы контроля и критерии оценивания приведены в приложении 3 к Рабочей программе.

| Наименование работы | Рекомендуемая литература | Трудоемкость, час. |
|---|--|--------------------|
| Раздел 1. Введение .Основы метрологии. | | |
| Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендованной литературе. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (1-2) . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с 13-27) | 3 |
| Итого по разделу 1 | | 3 |
| Раздел 2. Средства измерений и их свойства. | | |
| Изучение теоретического материала по вопросам 2.1 | . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с 67-73) Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (5,6) Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-5) | 5 |
| Итого по разделу 2 | | 5 |
| Раздел 3. Погрешности измерений. | | |
| Изучение теоретического материала по вопросам 3.1. | . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с. 46-64) Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с. 27-31) Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (4) | 7 |
| Итого по разделу 3 | | 7 |
| Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. | | |
| Самостоятельное изучение вопросов 4.1. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (7) | 1.5 |
| Итого по разделу 4 | | 1.5 |
| Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). | | |
| Изучение теоретического материала по вопросам 5.1, 5.2. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) | 4 |
| Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3 | Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. | 1.5 |

| | | |
|---|--|-----|
| | Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-7) Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-5, 27-31) | |
| Итого по разделу 5 | | 5.5 |
| Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. | | |
| Самостоятельное изучение вопросов 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 | 7 |
| Изучение теоретического материала по вопросу 6.1. | Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. | 1.5 |
| Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача. | Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 5-10) | 1.5 |
| Итого по разделу 6 | | 10 |
| Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. | | |
| 7.1. Отклонения формы и расположения 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости | Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-10) | 4 |
| Домашнее задание № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) | 2 |
| Итого по разделу 7 | | 6 |
| Раздел 8. Расчет размерных цепей. | | |
| Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе. | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) | 3 |
| Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума. | Т. П. Кочеткова. . Методы расчёта размерных цепей: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (с 3-33) | 2 |
| Итого по разделу 8 | | 5 |
| Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». | | |
| Расчёт исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного | Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с10-16) | 4 |
| Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой | Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 | 3 |
| Подготовка и сдача домашнего задания № 2. | Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (12,14) | 7 |
| Итого по разделу 9 | | 14 |

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Фонд оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения по данной дисциплине, включают в себя:

- диагностическая работа
- вопросы для текущего контроля;
- вопросы к зачету;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- зачет.

Критерии оценивания

Диагностическая работа

Диагностическая работа проводится в форме теста в ЭИОС Moodle:

- при правильном ответе менее чем на 60% вопросов - не аттестация;
- при правильном ответе на 60% вопросов и более - аттестация.

Вопросы для текущего контроля

Раздел 1. Введение. Основы метрологии.

- 1.1. Задачи метрологии. Что такое измерение. Шкалы измерений.
- 1.2. Основные и производные единицы СИ. Размерность. Кратные и дольные единицы. Множители и приставки.
- 1.3. Системные и несистемные технические единицы. Размерности. Примеры использования.
- 1.4. Перечислите основные методы измерений. Укажите их особенности, области применения.
- 1.5. Расскажите о видах технических измерений. Приведите примеры.

Раздел 2. Средства измерений и их свойства.

- 2.1. Виды и типы средств измерений. Средства измерений линейных величин.
- 2.2. Перечислите измерительные средства линейных величин по степени их усложнения, укажите области их применения в машиностроении.
- 2.3. Характеристики точности измерительных приборов. Критерии выбора средств измерения для контроля заданного размера детали.
- 2.4. Понятие однократного и многократного измерения. Точечная оценка результатов измерений.
- 2.5. Математическое ожидание и среднеквадратическое отклонение результатов замеров. Интервальная оценка при различных уровнях значимости.

Раздел 3. Погрешности измерений.

- 3.1. Абсолютная и относительная погрешности измерений. Соотношение между погрешностью средства измерения и заданной точностью измеряемого размера.
- 3.2. Грубые погрешности и методы их исключения. Примеры критериальных зависимостей.
- 3.3. Систематические погрешности измерений. Причины возникновения. Способы исключения.
- 3.4. Случайные погрешности измерений. Учет случайных погрешностей в записи результатов измерений.
- 3.5. Оценка вида распределения результатов измерений. Проверка гипотезы о нормальном распределении результатов- построение гистограммы распределений.

Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.

- 4.1. Понятие о единстве измерений. Определение единства измерений в соответствии с ГОСТ и его расшифровка.
- 4.2. Закон об обеспечении единства измерений в РФ. Основные положения закона.
- 4.3. Метрологическая служба в РФ. Принципы организации метрологической службы РФ.
- 4.4. Государственный комитет РФ по метрологии, стандартизации, сертификации. Основные функции комитета.
- 4.5. Понятие об эталонах основных единиц СИ. Эталонная база в РФ.
- 4.6. История развития эталонов единиц физических величин. Классификация эталонов в настоящее время.

Раздел 5. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.

- 5.1. Основные виды машиностроительных соединений, их характеристики. Гладкие цилиндрические соединения.
- 5.2. Допуск размера. Посадка гладкого цилиндрического соединения. Графическое изображение полей

допусков.

Допуск посадки.

5.3. Виды посадок гладких цилиндрических соединений. Обозначения на чертежах. Области их применения в машиностроении.

5.4. Классификация подшипников качения. Классы точности. Особенности назначения полей допусков и посадок подшипников качения.

5.5. Классификация резьбовых соединений. Степени точности резьбы. Особенности резьбовых соединений с зазором, натягом и переходных, обозначение на чертежах на примере метрической резьбы.

5.6. Шпоночные соединения. Области применения. Обозначения на чертежах соединений с призматической шпонкой.

Назначение посадки шпоночного соединения в зависимости от конструкции узла.

5.7. Основные характеристики прямобочных шлицевых соединений. Назначение вида посадки в зависимости от характера работы узла. Обозначение на чертежах.

Раздел 6. Основные положения ЕСДП.

6.1. Понятие о единой системе допусков и посадок для гладких цилиндрических соединений.

Перечислить пять принципов формирования посадки в ЕСДП.

6.2. Система отверстия и система вала в ЕСДП. Основная деталь. Расположение поля допуска основной детали относительно линии номинального диаметра сопряжения.

6.3. Система квалитетов в ЕСДП. Назначение квалитетов для различных соединений в узлах и агрегатах машиностроения.

6.4. Основное отклонение. Формирование посадки в ЕСДП. Графическое изображение полей допусков вала и отверстия в зависимости от заданной посадки соединения.

6.5. Температурный режим контроля соединения. Влияние температуры проведения измерения линейных размеров детали на результат. Пример расчета.

6.6. Понятие о рекомендованных и предпочтительных посадках гладких цилиндрических соединений. Выбор посадок и их применение в машиностроении.

Раздел 7. Микро – и макрогеометрия поверхности деталей.

7.1. Понятие об отклонении формы цилиндрических и плоских поверхностей деталей. Степени точности. Обозначения на чертежах.

7.2. Понятие об отклонении расположения поверхностей. Базы. Основные виды отклонений расположения. Обозначения на чертежах. Степени точности.

7.3. Шероховатость поверхности. Определение. Параметры шероховатости в ЕСДП.

7.4. Высотные параметры шероховатости. Размерность. Обозначения на чертежах.

7.5. Шаговые параметры шероховатости. Размерность. Относительная опорная длина профиля. Обозначение на чертежах.

7.6. Влияние параметров шероховатости поверхности деталей на качество машиностроительных соединений. Примеры.

Раздел 8. Расчет размерных цепей.

8.1. Понятие размерной цепи. Прямая и обратная задачи размерной цепи. Виды размерных цепей.

8.2. Размерный анализ. Составляющие и исходное звенья цепи. Пример составления цепи для решения проектной задачи.

8.3. Методы решения сборочной размерной цепи. Решение размерной цепи методом полной взаимозаменяемости (максимума- минимума).

8.4. Решение сборочной размерной цепи вероятностным методом (неполной взаимозаменяемости). Область применения.

8.5. Решение размерной цепи групповым методом. Область применения.

Раздел 9. Производственный контроль деталей.

9.1. Основные виды производственного контроля деталей. Контролируемые параметры изделий.

9.2. Автоматизированный контроль линейных размеров изделий. Активный и пассивный контроль.

9.3. Контроль калибрами гладких цилиндрических соединений. Виды калибров. Области использования.

9.4. Комплект калибров для контроля гладкого цилиндрического соединения. Основные характеристики.

9.5. Схема полей допусков калибров для контроля гладкого цилиндрического соединения. Обозначения на чертежах.

Вопросы к зачету

На зачете студенту предоставляются 25 тестовых вопросов по всем разделам курса, время на подготовку ответов 60 минут.

Перечень вопросов для промежуточного контроля находится в УМК дисциплины в лаборантской кафедры Е2

Контрольная работа

ЗАДАЧА № 1. По заданным номинальным значениям диаметров сопрягаемых вала и втулки начертить схему посадки, определить её вид и величину допуска посадки.

ЗАДАЧА № 2. Провести точечную оценку результатов многократных измерений линейного размера, мм с предварительным исключением грубых погрешностей по критерию Диксона при уровне значимости $q=0,05$

Варианты задания к контрольной работе хранятся в УМК дисциплины

Выполняется в рукописной форме. Необходимо решить 4 задачи по разным темам из списка заданий на контрольную работу.

Критерии оценивания:

Контрольная работа считается выполнена при условии решения не менее 85% решения задач

Домашнее задание

Назначение посадок различных машиностроительных соединений на схеме узла с их обоснованием. Выполнение чертежа "Вала" с простановкой допусков, отклонений формы и расположения поверхностей. параметров шероховатости.

Варианты задания выдаются преподавателем в ходе практических занятий

Решения домашних заданий (ДЗ) представляются в печатной или рукописной форме. Каждое домашнее задание состоит из нескольких задач или заданий.

Критерии оценивания:

Домашнее задание считается сданным при правильном выполнении более 85% всех заданий в ДЗ.

Основаниями для переработки ДЗ являются:

- небрежное выполнение,
- низкое качество графического материала (неверный выбор масштаба схем и чертежей, отсутствие указания обязательных требований на них).

Зачет

Оценка "зачтено" проставляется при правильном ответе не менее чем на 75% всех вопросов. Если число правильных ответов менее 75%, проставляется "не зачтено"

| КУРС | СЕМЕСТР | Наименование разделов и дидактических единиц | ВСЕГО | Аудиторные занятия в контактной форме | | | Самостоятельная работа студентов | Формируемая компетенция, % | | НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА |
|------|---------|--|-------|---------------------------------------|--------|----------------------|----------------------------------|----------------------------|-------|---|
| | | | | ВСЕГО | Лекции | Практические занятия | | ОПК-11 | ОПК-5 | |
| 2 | 3 | Раздел 1. Введение .Основы метрологии. | 5 | 2 | 2 | 0 | 3 | 10 | 10 | Вопросы к зачету, Вопросы для текущего контроля |
| 2 | 3 | Раздел 2. Средства измерений и их свойства. | 9 | 4 | 2 | 2 | 5 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету |
| 2 | 3 | Раздел 3. Погрешности измерений. | 11 | 4 | 2 | 2 | 7 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету |
| 2 | 3 | Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. | 3.5 | 2 | 2 | 0 | 1.5 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля |
| 2 | 3 | Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). | 13.5 | 8 | 4 | 4 | 5.5 | 20 | 20 | Вопросы для текущего контроля, Контрольная работа, Вопросы к зачету |
| 2 | 3 | Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. | 24 | 14 | 12 | 2 | 10 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету |
| 2 | 3 | Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. | 10 | 4 | 4 | 0 | 6 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету |

| | | | | | | | | | | |
|----------------------------|---|---|-----|----|----|----|----|-----|-----|---|
| 2 | 3 | Раздел 8. Расчет размерных цепей. | 11 | 6 | 4 | 2 | 5 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету |
| 2 | 3 | Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». | 21 | 7 | 2 | 5 | 14 | 10 | 10 | Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету, Домашнее задание |
| Всего за 3 семестр | | | 108 | 51 | 34 | 17 | 57 | 100 | 100 | |
| Всего по дисциплине | | | 108 | 51 | 34 | 17 | 57 | 100 | 100 | |

Критерии оценивания

ОПК-11

- Вопросы открытого типа:*
- № 1 Что такое система вала?
- № 2 Перечислите 3 основных вида взаимозаменяемости
- № 3 Как называют шкалу измерений, при использовании которой не возникает погрешностей?
- № 4 Как на графической схеме располагают поле допуска внутреннего кольца подшипника качения?
- № 5 Перечислите названия всех калибров, используемых в комплекте для контроля гладкого цилиндрического соединения
- № 6 Перечислите основные преимущества взаимозаменяемости
- № 7 Расшифруйте запись посадки резьбового соединения:
- M20 6H5G/5g -40
- № 8 В каком виде производства изделий в плане объёма выпуска наиболее эффективно внедрение автоматизации?
- № 9 В 2004 году ГОСТАНДАРТ в Российской Федерации получил новое название.Какое?
- № 10 Если на чертеже ступенчатого валика указать точность изготовления всех ступеней по их длине, так же как и габаритного размера, с какой проблемой в плане точности можно столкнуться?
- Вопросы закрытого типа:*
- № 1 Номинальный диаметр гладкого цилиндрического соединения необходимо выбирать из стандарта, который называется...
- № 2 Какая из указанных переходных посадок обеспечивает натяг примерно в 99% случаев?
- 1.Н/п
- 2.Js/h
- 3.M/h
- 4.H/k
- № 3 Стандарт, как нормативно-технический документ не используется на этапах:
- 1.Маркетинговых исследований
- 2.Проектирования изделия
- 3.Производства изделия
- 4.Эксплуатации изделия
- № 4 Назовите виды посадок, которые необходимо выбирать в первую очередь для обеспечения качества изделий :
- 1.Рекомендованные
- 2.Предпочтительные
- 3.В грубых квалитетах
- 4.Внесистемные
- № 5 .Если цилиндрическая поверхность выполнена с повышенной степенью точности в плане отклонения формы, то допуск формы :
1. Равен допуску размера

| | |
|--------------|--|
| | 2. Менее 30% от допуска размера |
| | 3. Менее 20% от допуска размера |
| | 4. Менее 12.5 % от допуска размера |
| № 6 | В каких единицах проставляют номинальные диаметры гладких цилиндрических соединения на чертежах? |
| | 1. в микрометрах |
| | 2. в миллиметрах |
| | 3. в сантиметрах |
| | 4. в кратных единицах СИ |
| № 7 | На чертеже посадка указывается в виде дроби H7/k6 где в числителе: |
| | 1. поле допуска на вал |
| | 2. поле допуска на основное отверстие |
| | 3. поле допуска на отверстие, обеспечивающее гарантированный зазор |
| | 4. основное отклонение вала |
| № 8 | Какой из перечисленных параметров, указываемых на чертеже сопрягаемой детали всегда будет иметь наибольшее значение? |
| | 1. Допуск посадочного размера |
| | 2. Допуск отклонения формы поверхности |
| | 3. Допуск расположения поверхностей |
| | 4. Параметр шероховатости R _{max} |
| № 9 | Укажите, что из перечисленного не способствует повышению долговечности тел качения в шарикоподшипниках? |
| | 1. изготовление из стали марки ШХ-15 |
| | 2. Использование методов групповой взаимозаменяемости при изготовлении |
| | 3. Использование селективной сборки |
| | 4. Эксплуатация в режиме интенсивных нагрузок |
| № 10 | В машиностроительной практике в первую очередь используют стандарты: |
| | 1. Национальные стандарты ГОСТ-Р |
| | 2. Стандарты ИСО ГОСТ |
| | 3. Технические условия ТУ |
| | 4. Руководящие документы машиностроительных предприятий РД |
| ОПК-5 | <i>Вопросы открытого типа:</i> |
| № 1 | Какими существенными признаками должен обладать эталон физической величины? |
| № 2 | Перечислите виды погрешностей, возникающих при технических измерениях |
| № 3 | Какое число квалитетов установлено в системе ЕСДП для размеров от 3 до 500 мм |

?

- № 4 При высокоскоростном вращении вала в неподвижном корпусе минимальное трение в узле обеспечивает: установка какого промежуточного элемента ?
- № 5 Перечислите названия всех калибров, используемых в комплекте для контроля гладкого цилиндрического соединения
- № 6 Расскажите, по каким основным признакам классифицируются резьбы?
- № 7 Задачи какого вида размерных цепей необходимо решать на разных этапах изготовления изделия машиностроения?
- № 8 В каком виде производства обычно требуется максимально высокая квалификация рабочего?
- № 9 Какая организация возглавляет деятельность по метрологии в РФ?
- № 10 Расшифруйте обозначение ISO
Вопросы закрытого типа:
- № 1 Выберите значение температуры, при которой принято проводить измерения линейных величин в технике:
1. 293 °K
 2. 18 °C
 3. 20 °C
 4. 22 °C
- № 2 Точность измерения определяет степень приближения к:
1. истинному значению физической величины
 2. значению величины, указанному на чертеже
 3. допустимой погрешности измерения
 4. достижимой точности измерительного прибора
- № 3 Совместные и совокупные измерения, это:
1. вид измерений
 2. тип измерений
 3. способ измерений
 4. метод измерений
- № 4 Для исключения грубых погрешностей при числе измерений больше 20 рекомендуют применять:
1. критерий Греббса
 2. критерий Шарлье
 3. критерий Диксона
 4. критерий Романовского
- № 5 Исключите из числа соединений те, в которых сопряжение проходит по плоским поверхностям:
1. гладкие конические
 2. резьбовые
 3. шлицевые прямобоочные

| | |
|------|--|
| | 4.зубчатые передачи |
| № 6 | <p>Единая система допусков и посадок гладких цилиндрических соединений не регламентирует:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Выбор номинальных размеров соединений 2..Выбор допустимых квалитетов и основных отклонений 3.Выбор средств контроля размеров 4.Использование системы рекомендованных и предпочтительных посадок |
| № 7 | <p>При высокоскоростном вращении вала в неподвижном корпусе минимальное трение в узле обеспечивают:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Подшипники качения шариковые 2.Подшипники качения роликовые 3.Подшипники скольжения 4.Подшипники скольжения из антифрикционных материалов |
| № 8 | <p>Значок отклонения расположения поверхностей на чертеже детали не содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Наименование допуска 2.Обозначение нормируемой поверхности 3.Численное значение допуска 4.Обозначение базовой поверхности |
| № 9 | <p>Международный стандарт не регламентирует следующие микрогеометрические параметры поверхности детали машиностроения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Высотные 2.Шаговые 3.Относительную опорную длину поверхности 4.Волнистость поверхности |
| № 10 | <p>Какие параметры из перечисленных проставляются на чертежах в тысячных долях миллиметра?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Отклонения формы поверхностей 2.Отклонения расположения поверхностей 3.Допуски размеров 4.Высотные параметры шероховатости |