

УТВЕРЖДАЮ  
Декан факультета

\_\_\_\_\_ Знаменский Е.А.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

Направление/специальность подготовки	15.03.01 Машиностроение
Специализация/профиль/программа подготовки	Машины и технология обработки металлов давлением
Уровень высшего образования	Бакалавриат
Форма обучения	Заочная
Факультет	Е Оружие и системы вооружения
Выпускающая кафедра	Е4 Технология патронного производства и обработка металлов давлением
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	6	0	2	4	102	0	0	102	зач.

*ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ*

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

**15.03.01 Машиностроение**

год набора группы: 2026

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 Федосов А.В., к.т.н., доц. \_\_\_\_\_

Программа рассмотрена  
на заседании выпускающей кафедры

**Е4 Технология патронного производства и обработка металлов давлением**

Заведующий кафедрой Нестеров Н.И., к.т.н., доц. \_\_\_\_\_

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

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

### **ОПК-5**

*знания:*

Закона об обеспечении единства измерений в РФ., основных норм и требований стандартов ИСО в плане конструирования машиностроительных соединений,, методов назначения и контроля точности деталей машин;

*умения:*

Проектировать характер соединения базовых машиностроительных изделий в соответствии с заданными требованиями по обеспечению качества;

*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 *15.03.01 Машиностроение*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **НАЧЕРТАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ**.

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

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-1 — Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности

### 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	Лабораторный практикум	Практические занятия		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
2	3	Раздел 2. Средства измерений и их свойства. 2.1. Средства измерений. 2.2. Однократные и многократные.	5	0	0	0	5	10
2	3	Раздел 3. Погрешности измерений. 1. Систематические погрешности 3.2. Грубые погрешности 3.3. Случайные погрешности.	7	0	0	0	7	10
2	3	Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. 4.1. Единство измерений. 4.2. Организация метрологической службы предприятия.	2	0	0	0	2	10
2	3	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). Принципы построения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	14	2	0	2	12	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	2	0	2	22	10
2	3	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. 7.1. Отклонения формы и расположения. 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости.	10	0	0	0	10	10
2	3	Раздел 8. Расчет размерных цепей. 8.1. Классификация размерных цепей. Размерный анализ. 8.2. Методы расчета размерных цепей.	14	0	0	0	14	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.	27	0	0	0	27	10
Всего за 3 семестр			108	6	2	4	102	100
Всего по дисциплине			108	6	2	4	102	100

#### 3.2. Аудиторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема практического занятия	Объем, ауд. часов
1	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача. Контрольная работа.	2
2		Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача.	0
3	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.	Посадки гладких цилиндрических соединений: обратная задача.	2
Всего за 3 семестр			4

#### 3.3. Лабораторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного практикума	Объем, ауд. часов
1	Раздел 1. Введение .Основы метрологии.	Обзорное занятие по сравнительным характеристикам средств измерения линейных размеров в машиностроении	2
Всего за 3 семестр			2

#### 3.4. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Введение .Основы метрологии.	Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендованной литературе.	3
2	Раздел 2. Средства измерений	Изучение теоретического материала по вопросам 2.1	5

	и их свойства.		
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.	2
5	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	Изучение теоретического материала по вопросам 5.1, 5.2.	5
6		Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3	7
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.	12
8		Изучение теоретического материала по вопросу 6.1.	5
9		Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.	5
10	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.	7.1. Отклонения формы и расположения 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости	7
11		Домашнее задание № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.	3
12	Раздел 8. Расчет размерных цепей.	Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе.	8
13		Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума.	6
14	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».	Расчёт исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного	9
15		Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой	8
16		Подготовка и сдача домашнего задания № 2.	10
Всего за 3 семестр			102

#### 4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

**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](http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=474) —  
Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
4. <https://urait.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](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. Практические занятия:**

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

### **6.2. Лабораторные занятия:**

1. Горизонтальный оптиметр;
2. Плакаты.

### **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 *15.03.01 Машиностроение*. 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-5 Способен 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 практические занятия (**4 ч.**), лабораторный практикум (**2 ч.**), самостоятельная работа студента (**102 ч.**).

## ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

### Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 108 ч., из них 6 ч. аудиторных занятий, и 102 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.
<b>Раздел 1. Введение .Основы метрологии.</b>		
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендованной литературе.	. Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с 13-27) Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (1-2)	3
Итого по разделу 1		3
<b>Раздел 2. Средства измерений и их свойства.</b>		
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
<b>Раздел 3. Погрешности измерений.</b>		
Изучение теоретического материала по вопросам 3.1.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (4) . 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)	7
Итого по разделу 3		7
<b>Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.</b>		
Самостоятельное изучение вопросов 4.1.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и	2

	сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (7)	
Итого по разделу 4		2
<b>Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).</b>		
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)	5
Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3	Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. 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)	7
Итого по разделу 5		12
<b>Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.</b>		
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 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14)	12
Изучение теоретического материала по вопросу 6.1.	Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 5-10)	5
Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.		5
Итого по разделу 6		22
<b>Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.</b>		
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)	7
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)	3
Итого по разделу 7		10
<b>Раздел 8. Расчет размерных цепей.</b>		
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе.	Т. П. Кочеткова. . Методы расчёта размерных цепей: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (с 3-33)	8
Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14)	6
Итого по разделу 8		14
<b>Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».</b>		
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)	9
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (12,14)	8
Подготовка и сдача домашнего задания № 2.		10
Итого по разделу 9		27

## 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 до-пуска 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**

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

### **Контрольная работа**

Тема 1. По заданным номинальным значениям диаметров сопрягаемых вала и втулки начертить схему посадки, определить её вид и величину допуска посадки.

Тема 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 в УМК дисциплины в лаборантской кафедры Е2.

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

Критерии оценивания:

контрольная работа считается сданной при правильном выполнении более 85% всех заданий

### **Домашнее задание**

Каждое домашнее задание состоит из нескольких задач или заданий: 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.

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**

По каждому контрольному мероприятию (диагностические работы, домашнее задание, контрольная работа, учет посещаемости занятий) обучающийся набирает баллы в соответствии с технологической картой дисциплины. Минимальное количество баллов, необходимое для получения зачета устанавливается локальным нормативным актом университета. Если по результатам семестра обучающийся не набрал требуемый минимум, то для получения зачета ему необходимо выполнить домашнее задание и пройти тестирование (30 вопросов по всем разделам курса). Время на подготовку ответов — 45 минут. Оценка «зачтено» проставляется, если по результатам тестирования студент правильно ответил на более чем 25 вопросов из теста.

В противном случае проставляется оценка " не зачтено"

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лабораторный практикум	Практические занятия		ОПК-5	
2	3	Раздел 1. Введение .Основы метрологии.	5	2	2	0	3	10	Вопросы к зачету, Вопросы для текущего контроля
2	3	Раздел 2. Средства измерений и их свойства.	5	0	0	0	5	10	Вопросы к зачету
2	3	Раздел 3. Погрешности измерений.	7	0	0	0	7	10	Вопросы к зачету
2	3	Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.	2	0	0	0	2	10	Вопросы к зачету
2	3	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	14	2	0	2	12	20	Вопросы для текущего контроля, Контрольная работа, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.	24	2	0	2	22	10	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.	10	0	0	0	10	10	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 8. Расчет размерных цепей.	14	0	0	0	14	10	Вопросы к зачету
2	3	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».	27	0	0	0	27	10	Вопросы к зачету, Домашнее задание
Всего за 3 семестр			108	6	2	4	102	100	
Всего по дисциплине			108	6	2	4	102	100	





**Оценочные материалы по дисциплине МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ  
ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ**

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

- № 1 Прочитайте текст и установите соответствие  
Прочитайте текст и установите соответствие

*Соотнесите название контрольно-измерительного средства и особенности его использования в процессе измерений*

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

1.	Измерительные приборы	А. Характеризуются наличием измерительной шкалы Позволяют рассортировать партию изделий на три группы:
2.	Гладкие предельные калибры	Б. годные, исправимый брак, неисправимый брак Представляют собой
3.	Плоско-параллельные концевые меры	В. образцовые средства измерений Являются наиболее дорогостоящими в изготовлении средствами измерений
		Г.

- № 2 Прочитайте текст и установите соответствие  
Прочитайте текст и установите соответствие

*Соотнесите микро- и макрогеометрические параметры поверхности детали и особенности их обозначения на чертежах*

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

1.	Отклонение от цилиндричности	А. Обозначаются в мм
2.	Среднее арифметическое отклонение профиля поверхности	Б. Обозначаются в мкм

- № 3 Прочитайте текст и установите последовательность  
Прочитайте текст и установите последовательность

*Расположите указываемые на чертеже параметры в последовательности увеличения их значений*

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1. Допуск посадочного размера детали в сопряжении
2. Допуск отклонения формы поверхности
3. Допуск высотного параметра шероховатости
4. Допуск свободного размера

- № 4 Прочитайте текст и установите последовательность  
Прочитайте текст и установите последовательность

*Установите правильную последовательность увеличения максимального натяга в указанных посадках*

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1.  $\varnothing 20 \text{ H7/js6}$ ,
2.  $\varnothing 20 \text{ R7/h6}$
3.  $\varnothing 20 \text{ H8/u8}$
4.  $\varnothing 20 \text{ P7/h6}$

- № 5 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте  
текст, выберите  
правильный  
ответ и запишите  
аргументы,  
обосновывающие  
выбор ответа

*Для исключения  
каких  
погрешностей  
используется  
критерий  
Романовского?*

Запишите номер  
выбранного  
ответа без точки  
и обоснование  
выбора

1. Грубые  
погрешности

2. Случайные  
погрешности

3.  
Систематические  
погрешности

4. Абсолютные  
погрешности

5.  
Относительные  
погрешности

№ 6 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы,  
обосновывающие выбор ответа

Прочитайте текст,  
выберите  
правильный ответ и  
запишите  
аргументы,  
обосновывающие  
выбор ответа

*Какой метод  
расчета размерной  
цепи из 3-х  
составляющих  
звеньев позволит  
максимально  
расширить допуски  
на их изготовление?*

Запишите номер  
выбранного ответа  
без точки и  
обоснование выбора

1. Метод полной  
взаимозаменяемости

2. Метод  
максимума-  
минимума

3. Вероятностный  
метод

4. Метод групповой  
взаимозаменяемости

5.Метод неполной  
взаимозаменяемости

№ 7 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Прочитайте  
текст и  
запишите  
развернутый  
обоснованный  
ответ

*Расшифруйте  
запись  
посадки  
соединения:*

M20×1.5  
7H/7g6g -LN-  
35

№ 8 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Прочитайте текст и  
запишите  
развернутый  
обоснованный ответ

*Каким образом  
повышение точности  
макро- и  
микрогеометрических  
параметров  
сопрягаемых  
поверхностей деталей  
влияет на качество  
изделий в  
машиностроении?*

№ 9 Прочитайте текст и установите соответствие  
Прочитайте текст и установите соответствие

*Соотнесите микро- и макрогеометрические параметры поверхности детали и особенности их обозначения на чертежах*

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

1. Отклонение от цилиндричности

А. Обозначаются  
в мм

- |    |  |                             |
|----|--|-----------------------------|
| 2. | Среднее арифметическое отклонение<br>профиля поверхности | Б. Обозначаются<br>в мкм    |
| 3. | Отклонения от соосности                                  | В. Отсчитываются<br>от базы |
|    |  | Г. Задаются в %             |

№ 10 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте  
текст, выберите  
правильный  
ответ и запишите  
аргументы,  
обосновывающие  
выбор ответа

*Какая шкала  
измерений  
использует  
естественное  
значение нуля и  
единицы при  
оценке  
исследуемого  
физического  
свойства ?*

Запишите номер  
выбранного  
ответа без точки  
и обоснование  
выбора

- 1 Шкала  
наименований
- 2 Шкала  
отношений
3. Абсолютная  
шкала
4. Шкала порядка
5. Шкала  
разностей

№ 11 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте текст,  
выберите правильные  
ответы и запишите  
аргументы,

обосновывающие  
выбор ответа.

*Где предусмотрена  
локация  
подразделений ГМС в  
РФ?*

Запишите номера  
выбранных ответов  
без пробелов и точек  
и обоснование  
выбора

1. на  
машиностроительных  
предприятиях

2. в городах Москва и  
СПб

3. в округах

4. в краях

5. в органах  
технадзора РФ

6. в автономных  
областях

№ 12 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы,  
обосновывающие выбор ответов

Прочитайте  
текст, выберите  
правильные  
ответы и  
запишите  
аргументы,  
обосновывающие  
выбор ответа.

*Какие из  
указанных видов  
подшипников  
обеспечивают  
максимальную  
скорость  
вращения узла?*

Запишите номера  
выбранных  
ответов без  
пробелов и точек  
и обоснование  
выбора

1. подшипники  
скольжения
2. подшипники  
качения  
роликовые
3. подшипники  
качения  
шариковые  
класса точности  
6
4. подшипники  
качения  
шариковые  
класса точности  
0

№ 13 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте  
текст, выберите  
правильные  
ответы и  
запишите  
аргументы,  
обосновывающие  
выбор ответа.

*В каких  
калибрах-  
пробках,  
входящих в  
комплект  
контроля  
цилиндрических  
валов не  
предусмотрен  
допуск износа?*

Запишите номера  
выбранных  
ответов без  
пробелов и точек  
и обоснование  
выбора

1. контрольный  
калибр износа  
проходной скобы
2. непроходной  
калибр-пробка
3. контрольный  
калибр  
изготовления  
проходной скобы



4. контрольный  
калибр  
изготовления  
непроходной  
скобы