

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич
Должность: Директор
Дата подписания: 19.04.2022 14:47:56
Уникальный программный ключ:
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad56

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БАШКИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет
Кафедра

Естественнонаучный
Технологии и общетехнических дисциплин

Аннотация рабочей программы дисциплины (модуля)

дисциплина

Метрология, стандартизация и сертификация

Блок Б1, базовая часть, Б1.Б.14

цикл дисциплины и его часть (базовая, вариативная, дисциплина по выбору)

Направление

15.03.01

Машиностроение

код

наименование направления

Программа

Машиностроение

Форма обучения

Заочная

Для поступивших на обучение в

2020 г.

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю)

1.1. Перечень планируемых результатов освоения образовательной программы

Выпускник, освоивший программу высшего образования, в рамках изучаемой дисциплины, должен обладать компетенциями, соответствующими видам профессиональной деятельности, на которые ориентирована программа:

Умением использовать основные законы естественнонаучных дисциплин в профессиональной деятельности, применять методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования (ОПК-1)
Способностью оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам (ПК-7)
Умением применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению (ПК-10)
Способностью к метрологическому обеспечению технологических процессов, к использованию типовых методов контроля качества выпускаемой продукции (ПК-19)

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Формируемая компетенция (с указанием кода)	Этапы формирования компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю)
Способностью оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам (ПК-7)	1 этап: Знания	Обучающийся должен знать: : теоретические основы метрологии, стандартизации и средств измерения для предварительного технико-экономического обоснования проектных решений
	2 этап: Умения	Обучающийся должен уметь: использовать технические средства контроля при предварительном технико-экономическом обосновании проектных решений
	3 этап: Владения (навыки / опыт деятельности)	Обучающийся должен владеть: навыками измерения основных физических параметров для предварительного технико-экономического обоснования проектных решений
Умением применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению (ПК-10)	1 этап: Знания	Обучающийся должен знать: теоретические основы стандартизации, метрологии и сертификации для обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления
	2 этап: Умения	Обучающийся должен уметь: : использовать технические средства для контроля

		соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий
	3 этап: Владения (навыки / опыт деятельности)	Обучающийся должен владеть: навыками измерения основных физических параметров для обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления; умения контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий
Способностью к метрологическому обеспечению технологических процессов, к использованию типовых методов контроля качества выпускаемой продукции (ПК-19)	1 этап: Знания	Обучающийся должен знать: теоретические основы метрологии, стандартизации и сертификации для метрологического обеспечения технологических процессов, и использования типовых методов контроля качества выпускаемой продукции
	2 этап: Умения	Обучающийся должен уметь: использовать технические средства для метрологического обеспечения технологических процессов, и использования типовых методов контроля качества выпускаемой продукции
	3 этап: Владения (навыки / опыт деятельности)	Обучающийся должен владеть: навыками измерения основных физических параметров для метрологического обеспечения технологических процессов, и использования типовых методов контроля качества выпускаемой продукции
Умением использовать основные законы естественнонаучных дисциплин в профессиональной деятельности, применять методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования (ОПК-1)	1 этап: Знания	Обучающийся должен знать: основы теоретической и прикладной метрологии
	2 этап: Умения	Обучающийся должен уметь: применять основы теоретической и прикладной метрологии в профессиональной деятельности
	3 этап: Владения (навыки / опыт деятельности)	Обучающийся должен владеть: опытом применения основ теоретической и прикладной метрологии в профессиональной деятельности

2. Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина реализуется в рамках базовой части.

Для освоения дисциплины необходимы компетенции, сформированные в рамках изучения следующих дисциплин: «Начертательная геометрия», «Инженерная графика», «Материаловедение».

Требования к «входным» знаниям, умениям и готовностям обучающегося, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин. Обучающийся должен знать: основы проекционного изображения деталей и их соединений, характеристики машиностроительных материалов и методы получения заготовок. Обучающийся должен уметь: выполнять рабочие чертежи деталей и сборочные чертежи соединений, определять марку машиностроительного материала. Обучающийся должен владеть навыками: выполнения чертежей деталей и узлов машин, выбора машиностроительного материала по их характеристикам.

Дисциплина изучается на 3 курсе в 5 семестре

3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 108 акад. ч.

Объем дисциплины	Всего часов
	Заочная форма обучения
Общая трудоемкость дисциплины	108
Учебных часов на контактную работу с преподавателем:	
лекций	4
практических (семинарских)	6
другие формы контактной работы (ФКР)	0,2
Учебных часов на контроль (включая часы подготовки):	3,8
дифференцированный зачет	
Учебных часов на самостоятельную работу обучающихся (СР)	94

Формы контроля	Семестры
дифференцированный зачет	5

4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

№	Наименование раздела / темы	Виды учебных занятий, включая
---	-----------------------------	-------------------------------

п/п	дисциплины	самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			
		Контактная работа с преподавателем			СР
		Лек	Пр/Сем	Лаб	
1.7	Основы сертификации	0,5	1	0	16
1.6	Размерные цепи	0,5	1	0	13
1.5	Взаимозаменяемость	0,5	1	0	13
1.4	Допуски резьбовых соединений	0,5	1	0	13
1.3	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений	1	1	0	13
1.2	Основы стандартизации	0,5	0,5	0	13
1.1	Средства измерения	0,5	0,5	0	13
1	Метрология, стандартизация, сертификация	4	6	0	94
	Итого	4	6	0	94

4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс лекционных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1.7	Основы сертификации	Основы сертификации. Документы по сертификации. Категории качества
1.6	Размерные цепи	Виды размерных цепей. Звенья размерной цепи. Последовательность построения размерной цепи. Методика расчета размерной цепи. Метод максимума-минимума. Вероятностный метод. Прямые и обратные задачи при решении размерной цепи
1.5	Взаимозаменяемость	Взаимозаменяемость деталей. Полная и неполная взаимозаменяемость
1.4	Допуски резьбовых соединений	Классификация резьбы по назначению, профилю, направлению витков, числу заходов и т.д. Параметры резьбы. Виды резьбы. Допуски и поля допусков размеров резьбы. Степени точности резьбы. Комплексные и дифференциальные методы контроля резьбы.
1.3	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений	Посадки с зазором, с натягом и переходные. Основные системы посадок. Определения характера соединения деталей. Степени точности допусков формы и расположения
1.2	Основы стандартизации	Цели, задачи и принципы стандартизации. Объекты и области стандартизации. Аспекты и уровни стандартизации. Нормативные документы по стандартизации. Методические основы стандартизации. Качество продукции. Категории и виды стандарта. Взаимозаменяемость деталей. Полная и неполная взаимозаменяемость
1.1	Средства измерения	Роль и значение метрологии. Характеристика объектов измерения. Виды и средства измерения. Методы измерений. Основы обеспечения единства измерений. Погрешности измерений.
1	Метрология, стандартизация, сертификация	

Курс практических/семинарских занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1.7	Основы сертификации	Стандартизация. Источники информации в стандартизации. Основные приемы работы с информационными источниками на бумажных и электронных носителях. Нормативная документация в учебном процессе
1.6	Размерные цепи	Расчет размерных цепей Выполнить эскиз детали. Составить размерную цепь и нарисовать схему размерной цепи. Определить увеличивающие и уменьшающие звенья. Рассчитать номинальный размер замыкающего звена. Рассчитать максимальные и минимальные размеры увеличивающих звеньев. Рассчитать максимальные и минимальные размеры уменьшающих звеньев. Рассчитать максимальный и минимальный размеры замыкающего звена. Рассчитать верхнее и нижнее предельные отклонения замыкающего звена через предельные размеры. Рассчитать верхнее и нижнее предельные отклонения замыкающего звена через предельные отклонения. Рассчитать допуск замыкающего звена через предельные размеры. Рассчитать допуск замыкающего звена через предельные отклонения
1.5	Взаимозаменяемость	Образование взаимозаменяемых посадок Для заданной посадки образовать взаимозаменяемую одноименную посадку в другой системе. Рассчитать предельные характеристики обеих посадок. Построить схемы расположения полей допусков одноименных посадок.
1.4	Допуски резьбовых соединений	Назначить посадку для заданного резьбового соединения, построить схемы расположения полей допусков болта и гайки относительно номинального профиля метрической резьбы. Рассчитать предельные характеристики резьбовой посадки по среднему диаметру. Рассчитать приведенный средний диаметр и сделать заключение о годности резьбы
1.3	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений	Построение схем полей допусков размеров гладких цилиндрических поверхностей (вала и отверстия). Определение характера посадки Выполнить эскиз соединения с обозначением размеров посадки. Определить номинальные размеры отверстия и вала. Определить по ГОСТ предельные отклонения отверстия и вала. Определить предельные размеры отверстия и вала. Определить допуски размеров отверстия и вала. Построить схему полей допусков отверстия и вала, обозначив на ней все необходимые параметры. По схеме полей допусков определить характер посадки. Определить максимальный и минимальный зазоры,

		максимальный и минимальный натяги. Определить допуск посадки. Сделать проверку для допуска посадки
1.2	Основы стандартизации	Расчет размерности ФВ Определить размерность физической величины. Указать единицу измерения физической величины
1.1	Средства измерения	Выбор универсальных средств измерений линейных размеров Дать определения следующим понятиям: метрологическая характеристика; погрешность СИ; класс точности; точность; основная погрешность; дополнительная погрешность; предел допускаемой погрешности; абсолютная погрешность; относительная погрешность; приведенная погрешность; деление шкалы; длина деления шкалы; длина шкалы; цена деления шкалы; диапазон показаний; диапазон измерений; чувствительность; действительный размер. Сформулировать условия: выбора СИ; годности размера
1	Метрология, стандартизация, сертификация	