

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 27.06.2022 15:05:40  
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

*Б1.О.21 Метрология, стандартизация и сертификация*

обязательная часть

Направление

*15.03.01*  
код

*Машиностроение*  
наименование направления

Программа

*Машиностроение*

Форма обучения

**Заочная**

Для поступивших на обучение в  
**2022 г.**

Стерлитамак 2022

**1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными в образовательной программе индикаторами достижения компетенций**

<b>Формируемая компетенция (с указанием кода)</b>	<b>Код и наименование индикатора достижения компетенции</b>	<b>Результаты обучения по дисциплине (модулю)</b>
ОПК-11. Способен 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;	ОПК-11.1. ОПК-11.1 Демонстрирует знание основ технических измерений, способов контроля качества продукции, принципов нормирования точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц,	Обучающийся должен: теоретические основы метрологии, стандартизации и сертификации для метрологического обеспечения технологических процессов, и использования типовых методов контроля качества выпускаемой продукции
	ОПК-11.2. ОПК-11.2. Способен проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении	Обучающийся должен: использовать технические средства для контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий
	ОПК-11.3. ОПК-11.3 Демонстрирует навыки работы на контрольно-измерительном и испытательном оборудовании	Обучающийся должен: навыками измерения основных физических параметров для обеспечения технологичности изделий и процессов их изготовления; умения контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий

**2. Цели и место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы**

Цели изучения дисциплины:

Целью изучения курса является формирование способности обоснованного выбора технического и методического обеспечения измерений и испытаний; формирование навыков оценивания погрешности измерительных систем.

Компетенции, сформированные в рамках изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» необходимы для освоения следующих дисциплин: «Резание материалов, станки и инструменты», «Основы технологии машиностроения», «Неразрушающие методы контроля качества в технике».

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)**

№ п/п	Наименование раздела / темы дисциплины	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			
		Контактная работа с преподавателем			СР
		Лек	Пр/Сем	Лаб	
<b>1</b>	<b>Метрология, стандартизация и сертификация</b>	<b>4</b>	<b>6</b>	<b>0</b>	<b>94</b>
1.1	Средства измерения	0,5	0	0	8
1.2	Основы стандартизации	0,5	0	0	11
1.3	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений	1	2	0	15
1.4	Допуски резьбовых соединений	0,5	0	0	15
1.5	Размерные цепи	0,5	2	0	15
1.6	Точность формы деталей. Шероховатость поверхностей	0,5	2	0	15
1.7	Основы сертификации	0,5	0	0	15
	<b>Итого</b>	<b>4</b>	<b>6</b>	<b>0</b>	<b>94</b>

## 4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс лабораторных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1	<b>Метрология, стандартизация и сертификация</b>	

Курс практических/семинарских занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1	<b>Метрология, стандартизация и сертификация</b>	
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
1.5	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
1.6	Точность формы деталей. Шероховатость поверхностей	По заданному варианту расшифровать условное обозначение шероховатости на чертеже

Курс лекционных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
1	<b>Метрология, стандартизация и сертификация</b>	

1.1	Средства измерения	Роль и значение метрологии. Характеристика объектов измерения. Виды и средства измерения. Методы измерений. Основы обеспечения единства измерений. Погрешности измерений
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
1.3	Допуски и посадки гладких цилиндрических соединений	Номинальный, действительный и предельные размеры. Предельные отклонения. Допуски размеров. Квалитет. Основные отклонения. Основные системы допусков. Поле допуска. Схемы полей допусков. Посадки гладких цилиндрических поверхностей
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.
1.5	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.
1.6	Точность формы деталей. Шероховатость поверхностей	Отклонения и допуски формы, расположения и суммарные отклонения и допуски. Комплексные и дифференциальные виды отклонений. Контроль точности формы, расположения и суммарных допусков. Параметры шероховатости поверхности. Методы определения параметров шероховатости.
1.7	Основы сертификации	Основы сертификации. Документы по сертификации. Категории качества