

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Тольяттинский государственный университет»

**Б1.О.23**  
(индекс дисциплины)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ**

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки

**15.03.04 АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И ПРОИЗВОДСТВ**

направленность (профиль)

**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СИСТЕМЫ И  
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ**

Форма обучения: очная

Год набора: 2023

Общая трудоемкость: 4 ЗЕТ

**Распределение часов дисциплины по семестрам**

Семестр	5	Итого
Форма контроля	зачет	
Вид занятий		
Лекции	4	4
Лабораторные	32	32
Практические	—	—
Руководство: курсовые работы (проекты) / РГР	—	—
Промежуточная аттестация	0,25	0,25
Контактная работа	36,25	36,25
Самостоятельная работа	107,75	107,75
Контроль		
<b>Итого</b>	<b>144</b>	<b>144</b>

Рабочую программу составил(и):

доцент, к.т.н. Л.А.Резников

---

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рецензирование рабочей программы дисциплины:



Отсутствует



Рецензент

---

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рабочая программа дисциплины составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана направления подготовки 15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств

**Срок действия рабочей программы дисциплины до «31» августа 2027 г.**

УТВЕРЖДЕНО

На заседании кафедры

«Оборудование и технологии машиностроительного производства»

---

(протокол заседания № 1 от «31» августа 2022 г.).

### 1. Цель освоения дисциплины

Цель освоения дисциплины – дать студентам комплекс знаний, умений и навыков, который позволит им в производственных условиях руководить работами по настройке, наладке, эксплуатации измерительных комплексов, приборов и инструментов, а также осуществлять выбор методов измерения, оборудования и инструмента, проводить необходимые расчеты при разработке технологических процессов.

### 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплины и практики, на освоении которых базируется данная дисциплина:  
Высшая математика

Дисциплины, учебные курсы, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины «Механика. Детали машин и основы конструирования», «Основы технологии машиностроения», а также для Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы.

### 3. Планируемые результаты обучения

Формируемые и контролируемые компетенции	Индикаторы достижения компетенций	Планируемые результаты обучения
ОПК-5. Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с использованием стандартов, норм и правил	ОПК-5.1. Умеет использовать нормативно-техническую документацию машиностроительного направления ОПК-5.2. Применяет действующие нормы и правила при решении профессиональных задач	Знать: методику измерения физических величин, определяющих работу деталей и узлов машиностроительной продукции
		Уметь: проводить измерения физических величин, определяющих работу деталей и узлов машиностроительной продукции
		Владеть: приёмами проведения измерений физических величин, определяющих работу деталей и узлов продуктов машиностроения

#### 4. Структура и содержание дисциплины

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
Раздел 1. Метрология	Лек	Тема 1. Теоретические основы метрологии. Физические величины. Шкалы измерений. Виды и методы измерений. Общие сведения о средствах измерений. Основы технических измерений. Понятие погрешности измерений. Выбор средств измерений. Обработка результатов измерений. Государственная система обеспечения единства измерений.	5	2	–	–	Итоговое тестирование
	Лаб	Лабораторная работа 1. Порядок проведения контроля деталей	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 1
	Лаб	Лабораторная работа 2. Нормирование точности гладких цилиндрических деталей	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 2
	Лаб	Лабораторная работа 3. Метрологические характеристики приборов относительного метода измерения и их настройка	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 3
	Лаб	Лабораторная работа 4. Контроль размеров деталей штангенинструментами	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 4
	Лаб	Лабораторная работа 5. Контроль размеров деталей микрометрическими инструментами	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 5
	Лаб	Лабораторная работа 6. Контроль калибра-пробки с помощью оптических измерительных приборов	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 6
	Лаб	Лабораторная работа 7. Выбор универсальных измерительных средств	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 7
	Лаб	Лабораторная работа 8. Расчет и построение полей допусков предельных калибров	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 8
	Ср	Тема 1. Теоретические основы метрологии. Физические величины. Шкалы измерений.	5	45	–		Итоговое тестирование

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Виды и методы измерений. Общие сведения о средствах измерений. Основы технических измерений. Понятие погрешности измерений. Выбор средств измерений. Обработка результатов измерений. Государственная система обеспечения единства измерений.					
Раздел 2. Стандартиза- ция и серти- фикация	Лек	Понятие стандартов и стандартизации. Стандартизация на предприятиях. Научно-технические принципы стандартизации. Взаимозаменяемость деталей машин и узлов. Виды и методы стандартизации. Система допусков и посадок. Функции стандартизации. Международная стандартизация. Сертификация и ее роль в повышении качества продукции. Основные термины и понятия. Сущность обязательной и добровольной сертификации. Системы, схемы и этапы сертификации, знаки соответствия. Органы по сертификации.	5	2	–	–	Итоговое тестирование
	Лаб	Лабораторная работа 9. Расчет и выбор посадки с зазором	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 9
	Лаб	Лабораторная работа 10. Расчет и выбор переходной посадки	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 10
	Лаб	Лабораторная работа 11. Расчет параметров посадки и выбор посадки с натягом	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 11
	Лаб	Лабораторная работа 12. Выбор посадок подшипника	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 12
	Лаб	Лабораторная работа 13. Расчет размерных цепей	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 13

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Лаб	Лабораторная работа 14. Измерение зубчатых колес	5	2	5	–	Отчет по лабораторной работе 14
	Лаб	Лабораторная работа 15. Измерение параметров резьбы	5	2	10	–	Отчет по лабораторной работе 15
	Лаб	Лабораторная работа 16. Контроль шероховатости поверхности	5	2	10	–	Отчет по лабораторной работе 16
	Ср	Понятие стандартов и стандартизации. Стандартизация на предприятиях. Научно-технические принципы стандартизации. Взаимозаменяемость деталей машин и узлов. Виды и методы стандартизации. Система допусков и посадок. Функции стандартизации. Международная стандартизация. Сертификация и ее роль в повышении качества продукции. Основные термины и понятия. Сущность обязательной и добровольной сертификации. Системы, схемы и этапы сертификации, знаки соответствия. Органы по сертификации.	5	50	–		Итоговое тестирование
	Ср	Подготовка к итоговому тестированию	5	10,75	–	–	
	Псц	Посещаемость	5	–	10		
	ПА		5	0,25	–		
	ИТ		5	2	100		
<b>Итого:</b>				<b>144</b>	<b>100</b>		

### Схема расчета итогового балла

Наименование учебных мероприятий	Типы учебных мероприятий	Количество баллов	Условия допуска	Критерии и нормы оценки
Лабораторные работы 1–14	Лабораторная работа	5	Допускаются все	5-4 балла – задание выполнено без замечаний, отчет предоставлен на данном занятии; 3-2 балла – задание выполнено с незначительной помощью преподавателя, отчет предоставлен на данном занятии; 2-1 балл – задание выполнено с незначительными замечаниями и/или отчет представлен после окончания занятия; 0 баллов – задание не выполнено или выполнено с фундаментальными ошибками
Лабораторные работы 15, 16	Лабораторная работа	10	Допускаются все	10-8 баллов – задание выполнено без замечаний, отчет предоставлен на данном занятии; 7-4 балла – задание выполнено с незначительной помощью преподавателя, отчет предоставлен на данном занятии; 3-1 балл – задание выполнено с незначительными замечаниями и/или отчет представлен после окончания занятия; 0 баллов – задание не выполнено или выполнено с фундаментальными ошибками или отчет представлен в конце семестра
Итоговый тест	Итоговый тест через ОТ	100		
Пересдача зачета преподавателю	Пересдача	20	Студенты, не набравшие 40 баллов по накопительному рейтингу	
<b>Схема расчета итоговой оценки:</b>		Текущий рейтинг (все занятия) + Результат итогового теста и все делится на 2		

## **5. Образовательные технологии**

Для эффективного изучения дисциплины и реализации компетентностного подхода, предусмотрено традиционная форма обучения (лекции, практические и самостоятельная работа) и тестирование.

## **6. Методические указания по освоению дисциплины**

При подготовке к практическим занятиям и зачету студенту необходимо тщательно изучить предлагаемую литературу, лекционный материал, а также выполнять все задания преподавателя, предусмотренные программой. Для закрепления теоретических знаний по изучаемым на лекциях проблемам проводятся практические занятия, где студенты выполняют задания по темам дисциплины в целях формирования практических навыков.

Для выполнения самостоятельной работы, студентам выдаются вопросы для изучения. Студент самостоятельно работает с дополнительной и основной литературой, нормативными актами, Интернет-ресурсами.



## 7. Оценочные средства

### 7.1. Паспорт оценочных средств

Семестр	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
5	ОПК-5	Отчеты по лабораторным работам 1–4. Вопросы БТЗ № 1-70
		Отчеты по лабораторным работам 5–8. Вопросы БТЗ № 71-140
		Отчеты по лабораторным работам 9–12. Вопросы БТЗ № 141-210
		Отчеты по лабораторным работам 13–16. Вопросы БТЗ № 211-280

### 7.2. Типовые задания или иные материалы, необходимые для текущего контроля

#### Лабораторная работа 1. Порядок проведения контроля размеров деталей

##### Цель работы

Ознакомиться с понятиями в области метрологии и стандартизации, необходимыми для проведения контроля размеров деталей. Приобрести практические навыки в анализе размеров чертежа и построении графического изображения полей допусков размеров.

##### Порядок выполнения работы

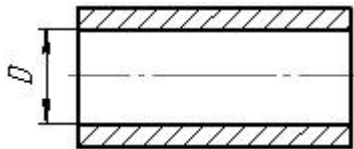

1. Рассчитать предельные размеры, допуск отверстия и вала по формулам, приведенным в методическом пособии.
2. Начертить в отчете графическое изображение допуска отверстия вала в масштабе.
3. Проставить на графическом изображении величину действительного размера.
4. Дать заключение о годности деталей.

##### Варианты заданий

№ варианта	Размеры на чертеже, мм		Действительные размеры, мм	
	Отверстие $D$	Вал $d$	Отверстие $D_d$	Вал $d_d$
1	$10^{+0,009}_{-0,014}$	$10^{-0,005}_{-0,014}$	10,01	9,990
2	$12^{+0,006}_{-0,012}$	$12^{+0,023}_{+0,012}$	11,8	12,02
3	$14^{+0,024}_{+0,006}$	$14_{-0,011}$	14,015	13,9
4	$8^{+0,015}$	$8^{-0,025}_{-0,040}$	8,1	7,950
5	$28^{-0,014}_{-0,035}$	$28^{+0,01}_{-0,01}$	27,97	28,02
6	$90^{+0,047}_{+0,012}$	$90^{-0,036}_{-0,058}$	90,05	89,97
7	$35^{+0,039}$	$35^{-0,025}_{-0,050}$	35,04	34,950
8	$56^{+0,014}_{-0,032}$	$56^{-0,030}_{-0,060}$	56,02	55,970
9	$42^{+0,100}$	$42^{-0,120}_{-0,159}$	42,1	41,9
10	$20^{-0,025}_{-0,050}$	$20^{+0,035}_{+0,022}$	19,95	20,05

11	$50^{+0,025}_{-0,041}$	$50^{+0,025}_{-0,041}$	50,03	49,96
12	$30^{+0,072}_{+0,020}$	$30^{+0,072}_{-0,021}$	30,05	29,820
13	$25^{+0,084}_{-0,053}$	$25^{+0,084}_{-0,053}$	25,01	24,980
14	$75^{+0,076}_{+0,030}$	$75^{+0,076}_{-0,046}$	75,05	74,850
15	$120^{+0,140}_{-0,080}$	$120^{+0,080}_{-0,080}$	120,1	120,15
16	$17^{+0,043}_{+0,016}$	$17^{+0,043}_{-0,043}$	17,03	17,04
17	$26^{+0,027}_{-0,061}$	$26^{+0,040}_{-0,061}$	26,05	26,00
18	$22^{+0,053}_{+0,020}$	$22^{+0,020}_{-0,033}$	22,13	21,980
19	$105^{+0,045}_{-0,059}$	$105^{+0,045}_{+0,023}$	104,97	105,05
20	$95^{+0,035}_{-0,071}$	$95^{+0,036}_{-0,071}$	95,0	94,90
21	$15^{+0,075}_{+0,032}$	$15^{+0,050}_{-0,089}$	15,1	14,950
22	$16^{+0,013}_{-0,009}$	$16^{+0,005}_{-0,009}$	16,05	16,0
23	$140^{+0,040}_{-0,045}$	$140^{+0,040}_{+0,015}$	139,96	140,05
24	$38^{+0,025}_{-0,075}$	$38^{+0,050}_{-0,075}$	38,04	37,95

### Содержание отчета

№ пп	Наименование параметра		
1	Номинальный размер, мм	$D =$	$d =$
2	Верхнее предельное отклонение, мм	$ES =$	$es =$
3	Нижнее предельное отклонение, мм	$EI =$	$ei =$
4	Наибольший предельный размер, мм	$D_{\text{нб}} =$	$d_{\text{нб}} =$
5	Наименьший предельный размер, мм	$D_{\text{нм}} =$	$d_{\text{нм}} =$
6	Допуск размера, мм	$TD =$	$Td =$
7	Действительный размер, мм	$D_{\text{д}} =$	$d_{\text{д}} =$
8	Заключение о годности детали		
9	Графическое изображение полей допусков		

## Лабораторная работа 2. Нормирование точности гладких цилиндрических деталей

### Цель работы

Ознакомиться с понятиями в области взаимозаменяемости при нормировании точности деталей машин и их соединений. Приобрести практические навыки в работе с таблицами Единой системы допусков и посадок.

### Порядок выполнения работы

1. По ГОСТ определить значения допусков вала  $TB$  и отверстия  $TA$  по известному номинальному размеру и качеству.
2. По ГОСТ определить вид (нижние или верхнее) и величину основного отклонения по известному качеству, индексу поля допуска и номинальному размеру.
3. Определить вид неосновного отклонения и рассчитать его величину.
4. Определить систему посадки.
5. Рассчитать предельные размеры вала и отверстия.
6. Рассчитать предельные зазоры и натяги
7. Построить расположение полей допусков деталей в заданной посадке.

### Варианты заданий

№ пп	Диаметр отверстия, мм	Диаметр вала, мм	№ пп	Диаметр отверстия, мм	Диаметр вала, мм
1	90 H9	90 e8	13	105H7	105K6
2	70 H8	70 d8	14	80F8	80h8
3	8 H5	8 h4	15	120H8	120m7
4	14 F8	14 h6	16	85K7	85h6
5	28 K7	28 h6	17	35H7	35f6
6	95 H11	95 d11	18	22H7	22h6
7	72 H8	72 h8	19	10H11	10h11
8	15 H7	15 h6	20	360K7	360h6
9	32 H6	32 h6	21	140H7	140r6
10	10 F8	10 h5	22	126E9	126h8
11	30 Is7	30 h6	23	35N7	35h6
12	16 P7	16 h6	24	42P7	42h6

### Содержание отчета

Диаметр отверстия \_\_\_\_\_

Диаметр вала \_\_\_\_\_

№ пп	Наименование параметра	Обозначение	Величина
1	Допуск отверстия, мм		
2	Допуск вала, мм		
3	Основное отклонения отверстия, мм		
4	Основное отклонение вала, мм		
5	Неосновное отклонение отверстия, мм		
6	Неосновное отклонение вала, мм		
7	Номинальный размер соединения, мм		
8	Система посадки		

9	Предельные размеры отверстия, мм: Наибольший Наименьший		
10	Предельные размеры вала, мм: Наибольший Наименьший		
11	Предельные зазоры, мм: Наибольший Наименьший		
12	Предельные натяги, мм: Наибольший Наименьший		
13	Графическое изображение полей допусков		

### Лабораторная работа 3. Метрологические характеристики приборов относительного метода измерения и их настройка

#### Цель работы

Ознакомиться с методологией относительного метода измерений, с характеристиками приборов относительного метода измерения, а также способами их настройки на размер.

#### Порядок выполнения работы

1. Получить измерительный прибор и набор блока концевых мер.
2. Набрать блок концевых мер нужного размера.
3. Настроить измерительный прибор на ноль.
4. Изучить метрологические показатели прибора и заполнить соответствующую таблицу отчета.

#### Варианты заданий

№ пп	Контролируемый размер	Прибор для измерения
1	15e7	головка рычажно-зубчатая (1МКМ)
2	24u7	скоба рычажная (СР)
3	28c8	индикатор часового типа (ИЧ)
4	3,8s6	головка измерительная пружинная (1ИГП)
5	56n7	головка рычажно-зубчатая (2МКМ)
6	26f7	скоба рычажная (СР)
7	32e8	индикатор часового типа (ИЧ)
8	85f8	головка измерительная пружинная (5ИГП)
9	28e7	микрометр рычажный (МР)
10	5,6s5	оптиметр вертикальный (ИКВ-1)
11	15u7	головка рычажно-зубчатая (1МКМ)
12	21e7	скоба рычажная (СР)
13	36z8	индикатор часового типа (ИЧ)
14	6,7f6	головка измерительная пружинная (1ИГП)
15	71u7	головка рычажно-зубчатая (2МКМ)
16	42h7	скоба рычажная (СР)
17	48e9	индикатор часового типа (ИЧ)
18	63d9	головка измерительная пружинная (5ИГП)

19	45n7	микрометр рычажный (МР)
20	11,5g4	оптиметр вертикальный (ИКВ-1)
21	53f9	индикатор часового типа (ИЧ)
22	50c8	скоба рычажная (СР)
23	67d11	индикатор часового типа (ИЧ)
24	48u7	микрометр рычажный (МР)

### Содержание отчета

Контролируемый размер \_\_\_\_\_

Размер блока концевых мер \_\_\_\_\_

Название прибора \_\_\_\_\_

№ пп	Метрологические показатели	Вид или величина
1	Способ взаимодействия	
2	Метод измерения	
3	Цена деления	
4	Интервал деления шкалы	
5	Чувствительность	
6	Диапазон показаний	
7	Диапазон измерений	

### Лабораторные работы 4 и 5. Контроль размеров деталей штангенинструментами и микрометрическими инструментами (абсолютный метод измерения)

#### Цель работы

Целью работы является ознакомление студентов с устройством штангенинструментов, микрометрических инструментов, их техническими и метрологическими данными; освоение методов и приемов измерений; приобретение навыков в обработке результатов измерений.

#### Инструменты и принадлежности

1. Штангенциркули ШЦ-I, ШЦ-II, ШЦ-III (ГОСТ 166-80)
2. Микрометры МК (ГОСТ 6507-78)
3. Детали для контроля

#### Варианты заданий

№ пп	$d_1$	$d_2$	$d_3$
1	Ø28c11	Ø20b12	Ø15h11
2	Ø21b11	Ø17b12	Ø15a11
3	Ø48d11	Ø40h12	Ø22c11
4	Ø40b12	Ø22c11	Ø20b11
5	Ø40b12	Ø20b12	Ø14h10
6	Ø20a11	Ø12b11	Ø6b12
7	Ø28h11	Ø22c11	Ø18h9
8	Ø50h9	Ø35b9	Ø22c10

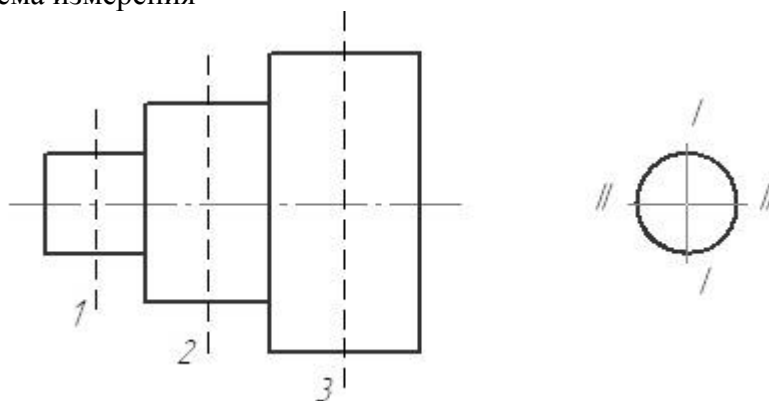
9	Ø60h10	Ø40b12	Ø22c11
10	Ø60h9	Ø48d10	Ø28c11

### Содержание отчета

Измерение деталей штангенциркулем

тип штангенциркуля \_\_\_\_\_  
 заводской № \_\_\_\_\_  
 цена деления основной шкалы \_\_\_\_\_  
 предел измерения \_\_\_\_\_  
 цена деления нониуса \_\_\_\_\_

Эскиз детали и схема измерения



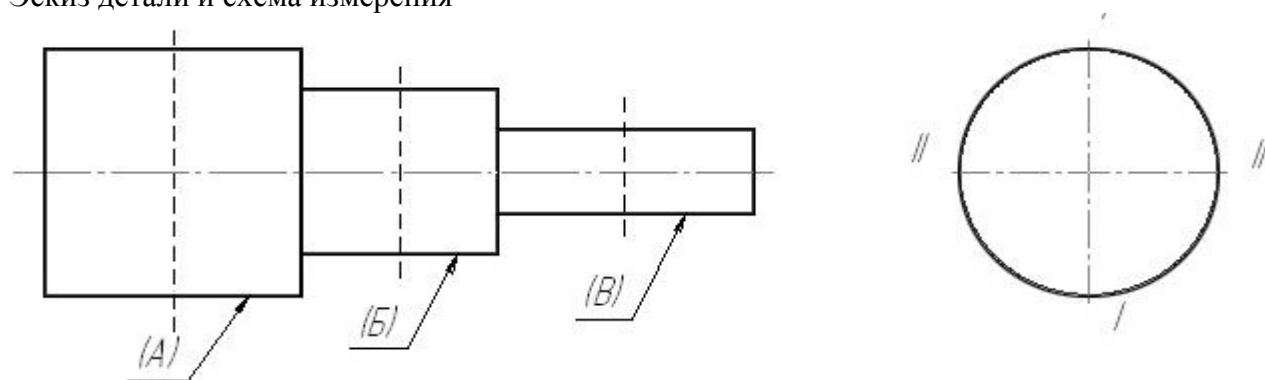
Результаты измерений штангенциркулем

Размеры измерений в мм						Заключение о годности
Сечения, перпендикулярные к оси						
1		2		3		
Направления						
I	II	I	II	I	II	

Измерение деталей микрометром

тип микрометра \_\_\_\_\_  
 заводской № \_\_\_\_\_  
 цена деления \_\_\_\_\_  
 пределы измерения \_\_\_\_\_

Эскиз детали и схема измерения



## Результаты измерения микрометром

Обозначение поверхности	Результаты измерений в мм						Заключение о годности
	Сечения, перпендикулярные к оси						
	1		2		3		
	Направления						
	I - I	II - II	I - I	II - II	I - I	II - II	
А							
Б							
В							

## Лабораторная работа 6. Контроль калибра-пробки с помощью оптических измерительных приборов

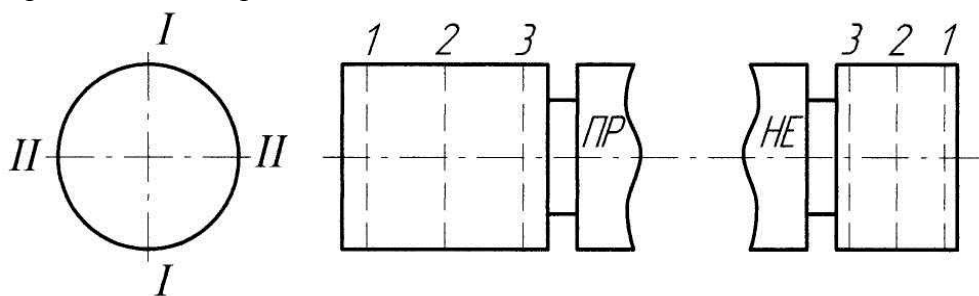
### Цель работы

Ознакомить студентов с методикой оценки пригодности предельных калибров-скоб и калибров-пробок и научить их определять годность калибра-пробки с помощью оптиметра.

### Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с конструкцией оптиметра ОВО-1.
2. Настроить оптиметр на ноль по расчетным размерам калибра с помощью концевых мер.
3. Измерить калибр-пробку на оптиметре в трех сечениях, перпендикулярных к оси, и в двух направлениях.
4. Результаты измерений занести в протокол отчета, сравнивая действительные размеры проходной и непроходной сторон калибра с допустимыми предельными размерами по ГОСТу.
5. Дать заключение о годности калибра, изобразить графически поле допуска.

Эскиз калибра и схема измерения



### Варианты заданий

№ пп	Номинальный размер	Исполнительные размеры новых калибров		Размеры изношенного ПР
		ПР	НЕ	
1	$\varnothing 50H7^{(+0,025)}$	$50,0035 \pm 0,002$	$50,025 \pm 0,002$	49,997
2	$\varnothing 38H7^{(+0,025)}$	$38,0035 \pm 0,002$	$38,025 \pm 0,002$	37,997
3	$\varnothing 35H7^{(+0,025)}$	$35,0035 \pm 0,002$	$35,025 \pm 0,002$	34,997
4	$\varnothing 26H7^{(+0,021)}$	$26,003 \pm 0,002$	$26,021 \pm 0,002$	25,997
5	$\varnothing 23H7^{(+0,021)}$	$23,003 \pm 0,002$	$23,021 \pm 0,002$	22,997
6	$\varnothing 16H7^{(+0,018)}$	$16,0025 \pm 0,00015$	$16,018 \pm 0,0015$	15,998

7	$\varnothing 14H7^{(+0,018)}$	$14,0025 \pm 0,00015$	$14,018 \pm 0,0015$	13,998
8	$\varnothing 12H7^{(+0,0018)}$	$12,0025 \pm 0,0015$	$12,018 \pm 0,0015$	11,998
9	$\varnothing 27H9^{(+0,052)}$	$27,052 \pm 0,002$	$27,052 \pm 0,002$	27,000
10	$\varnothing 32H9^{(+0,062)}$	$32,011 \pm 0,002$	$32,062 \pm 0,002$	32,000
11	$\varnothing 38H9^{(+0,062)}$	$38,011 \pm 0,002$	$38,062 \pm 0,002$	38,000
12	$\varnothing 40H9^{(+0,062)}$	$40,011 \pm 0,002$	$40,062 \pm 0,002$	40,000

### Содержание отчета

Сторона калибра	Размеры блока концевых мер	Направления	Показания прибора при измерении калибра (отклонения), мкм			Действительные размеры калибра, мм		
			Сечения			Сечения		
			1	2	3	1	2	3
Проходная		I						
		II						
Непроходная		I						
		II						
Графическое изображение поля допуска								

## Лабораторная работа 7. Выбор универсальных измерительных средств

### Цель работы

Целью работы является ознакомить студентов с методикой выбора измерительных средств, в зависимости от точности и величины измеряемого размера.

### Порядок выполнения работы

1. Размеры, проставленные на эскизе, занести в 1-ю строку протокола.
2. Подсчитать предельные размеры детали, заполнить соответственно 2-ую и 3-ью строки протокола.
3. Подсчитать величины допусков (в мкм) на каждый размер детали. Заполнить четвертую строку протокола.
4. В зависимости от номинального размера и качества определить предел допускаемой погрешности средства измерений для каждого размера. Заполнить пятую строку протокола.
5. Произвести (не менее 3-х раз) измерение каждого из размеров. В строке 7 протокола записать среднеарифметические результаты этих измерений.
6. В строке 8 протокола дать заключение о годности детали по каждому размеру: годная, брак не исправимый, брак исправимый.
7. Подсчитать относительную погрешность измерения в процентах для каждого размера. Заполнить девятую строку протокола.
8. Зная величину относительной погрешности измерения, определить, какая часть негодных деталей окажется в числе годных деталей и какая часть годных деталей может оказаться забракованной. Результаты записать в 10-ю и 11-ю строки протокола соответственно.



### Варианты заданий

№ п/п	Размеры детали, мм.		
	$l$	$d_1$	$d_2$
1	$90h12_{(-0,350)}$	$14x8^{(+0,067)}_{(+0,040)}$	$28n7^{(+0,036)}_{(+0,015)}$
2	$95b12^{(-0,220)}_{(-0,570)}$	$15e9^{(-0,032)}_{(-0,075)}$	$30m6^{(+0,021)}_{(+0,008)}$
3	$100h12_{(-0,350)}$	$16h10_{(-0,070)}$	$32n6^{(+0,033)}_{(+0,017)}$
4	$105b12^{(-0,240)}_{(-0,590)}$	$16,5h8_{(-0,027)}$	$33k6^{(+0,018)}_{(+0,002)}$
5	$110h12_{(-0,350)}$	$17d9^{(-0,050)}_{(-0,093)}$	$34js6^{(+0,008)}_{(-0,008)}$
6	$120b12^{(-0,240)}_{(-0,590)}$	$18d9^{(-0,050)}_{(-0,093)}$	$35h5_{(-0,011)}$
7	$125h13_{(-0,630)}$	$19h8_{(-0,033)}$	$36q5^{(-0,009)}_{(-0,002)}$
8	$130h14_{(-1,000)}$	$15z8^{(+0,087)}_{(+0,060)}$	$28k5^{(+0,011)}_{(+0,002)}$
9	$135h15_{(-1,600)}$	$16h10_{(-0,070)}$	$30js5^{(+0,0045)}_{(-0,0045)}$
10	$140h16_{(-2,500)}$	$17d9^{(-0,050)}_{(-0,093)}$	$32m6^{(+0,025)}_{(+0,009)}$
11	$150h14_{(-1,000)}$	$18d9^{(-0,050)}_{(-0,093)}$	$34n6^{(+0,033)}_{(+0,017)}$
12	$160h15_{(-1,600)}$	$19h8_{(-0,033)}$	$35k6^{(+0,018)}_{(+0,002)}$
13	$210b12^{(-0,380)}_{(-0,840)}$	$20h10_{(-0,084)}$	$36n5^{(+0,028)}_{(+0,017)}$
14	$180h12_{(-0,400)}$	$21u8^{(+0,074)}_{(+0,041)}$	$38h5_{(-0,011)}$
15	$190h12_{(-0,460)}$	$18d9^{(-0,050)}_{(-0,093)}$	$34q5^{(-0,009)}_{(-0,020)}$
16	$200h12_{(-0,460)}$	$19h8_{(-0,033)}$	$35m6^{(+0,020)}_{(+0,009)}$

### Содержание отчета

№ пп	Наименование показателей	$l$	$d_1$	$d_2$
1	Размеры детали по чертежу, мм			
2	Наибольший предельный размер, мм			
3	Наименьший предельный размер, мм			
4	Допуск на размер, мкм			
5	Предел допускаемой погрешности средства измерений $\delta_{изм}$ , мкм.			
6	Обозначение измерительного средства			
7	Результаты измерений, мм			
8	Заключение о годности детали			
9	Относительная погрешность измерения $A_{мет}$			
10	Неправильно принятые детали, %			
11	Неправильно забракованные детали, %			

## Лабораторная работа 8. Расчет и построение полей допусков предельных калибров

### Цель работы

Цель работы – ознакомить студентов с методикой расчета и построения полей допусков предельных калибров.

### Порядок выполнения работы

1. Вычертить эскизы деталей.
2. Определить размеры предельных калибров по формулам (см. раздел 2).
3. Выполнить в масштабе схему расположения полей и допусков деталей и калибров.

### Варианты заданий

№ варианта	Посадка	№ варианта	Посадка	№ варианта	Посадка
1	H7/f7	11	H7/f7	21	H7/f7
2	H7/g6	12	H7/g6	22	H7/g6
3	H7/f7	13	H7/f7	23	H7/f7
4	H7/g6	14	H7/g6	24	H7/g6
5	H8/e8	15	H8/e8	25	H8/e8
6	H8/d8	16	H8/d8	26	H8/d8
7	Js6/g6	17	Js6/g6	27	Js6/g6
8	H6/h6	18	H6/h6	28	H6/h6
9	H7/f7	19	H7/f7	29	H7/f7
10	H9/e9	20	H9/e9	30	H9/e9

## Лабораторная работа 9. Расчет и выбор посадки с зазором

### Цель работы

Ознакомиться с понятием посадки с зазором. Приобрести практические навыки расчета параметров посадки с зазором.

### Порядок выполнения работы

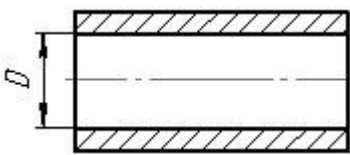
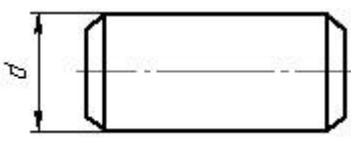
1. Провести расчет посадки по формулам (см. раздел 3).
2. Вычертить эскиз посадки в масштабе.
3. Подобрать посадку по таблицам ГОСТ 25347-82.

### Варианты заданий

№ варианта	Вид размера	$D$ , мм	$Es$ , мкм	$Ei$ , мкм	Вид размера	$d$ , мм	$es$ , мкм	$ei$ , мкм
1	отверстие	85	+35	+1	вал	85	-6	-12
2		7	+13	+1		7	-6	-13
3		15	+17	0		15	-15	-32
4		2	+10	0		2	-2	-8
5		5	+17	0		5	-19	-37
6		12	+26	0		12	-50	-90
7		20	+7	-7		20	-7	-20
8		55	+19	0		55	0	-19

9		40	+17	0		40	-9	-59
10		8	+29	0		8	-24	-60
11		85	+35	+1		85	-6	-12
12		7	+13	+1		7	-6	-13
13		15	+17	0		15	-15	-32
14		2	+10	0		2	-2	-8
15		5	+17	0		5	-19	-37
16		12	+26	0		12	-50	-90
17		20	+7	-7		20	-7	-20
18		55	+19	0		55	0	-19
19		40	+17	0		40	-9	-59
20		8	+29	0		8	-24	-60
21		85	+35	+1		85	-6	-12
22		7	+13	+1		7	-6	-13
23		15	+17	0		15	-15	-32
24		2	+10	0		2	-2	-8
25		5	+17	0		5	-19	-37
26		12	+26	0		12	-50	-90
27		20	+7	-7		20	-7	-20
28		55	+19	0		55	0	-19
29		40	+17	0		40	-9	-59
30		8	+29	0		8	-24	-60

### Содержание отчета

№ пп	Наименование параметра		
1	Номинальный размер, мм	$D =$	$d =$
2	Верхнее предельное отклонение, мм	$ES =$	$es =$
3	Нижнее предельное отклонение, мм	$EI =$	$ei =$
4	Наибольший предельный размер, мм	$D_{\text{нб}} =$	$d_{\text{нб}} =$
5	Наименьший предельный размер, мм	$D_{\text{нм}} =$	$d_{\text{нм}} =$
6	Допуск размера, мм	$TD =$	$Td =$
7	Предельные зазоры: – наибольший – наименьший	$S_{\text{max}} =$ $S_{\text{min}} =$	
8	Графическое изображение полей допусков		

## Лабораторная работа 10. Расчет и выбор переходной посадки

### Цель работы

Ознакомиться с понятием переходной посадки. Приобрести практические навыки расчета параметров переходных посадок.

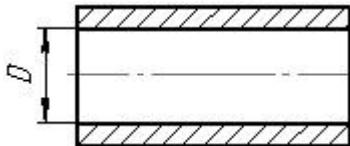

### Порядок выполнения работы

1. Провести расчет посадки по формулам (см. раздел 3).
2. Вычертить эскиз посадки в масштабе.
3. Подобрать посадку по таблицам ГОСТ 25347-82.

### Варианты заданий

№ варианта	Посадка	№ варианта	Посадка	№ варианта	Посадка
1	H7/f7	11	H7/f7	21	H7/f7
2	H7/g6	12	H7/g6	22	H7/g6
3	H7/f7	13	H7/f7	23	H7/f7
4	H7/g6	14	H7/g6	24	H7/g6
5	H8/e8	15	H8/e8	25	H8/e8
6	H8/d8	16	H8/d8	26	H8/d8
7	Js6/g6	17	Js6/g6	27	Js6/g6
8	H6/h6	18	H6/h6	28	H6/h6
9	H7/f7	19	H7/f7	29	H7/f7
10	H9/e9	20	H9/e9	30	H9/e9

### Содержание отчета

№ пп	Наименование параметра		
1	Номинальный размер, мм	$D =$	$d =$
2	Верхнее предельное отклонение, мм	$ES =$	$es =$
3	Нижнее предельное отклонение, мм	$EI =$	$ei =$
4	Наибольший предельный размер, мм	$D_{\text{нб}} =$	$d_{\text{нб}} =$
5	Наименьший предельный размер, мм	$D_{\text{нм}} =$	$d_{\text{нм}} =$
6	Допуск размера, мм	$TD =$	$Td =$
7	Наибольший зазор	$S_{\text{max}} =$	
8	Наибольший натяг	$N_{\text{max}} =$	
9	Графическое изображение полей допусков		

## Лабораторная работа 11. Расчет параметров посадки и выбор посадки с натягом

### Цель работы

Ознакомиться с понятием посадки с натягом. Приобрести практические навыки расчета параметров посадки с натягом.


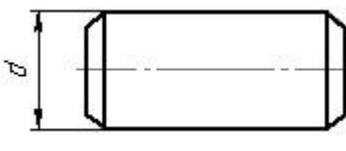
### Порядок выполнения работы

1. Провести расчет посадки по формулам (см. раздел 3).
2. Вычертить эскиз посадки в масштабе.
3. Подобрать посадку по таблицам ГОСТ 25347-82.

### Варианты заданий

№ варианта	$d$ , мм	$L$ , мм	Материал ступицы	Материал обода	$R_{zd}$ , мм	$R_{zD}$ , мм	$D$ , мм	$d_o$ , мм	$f$	$M_{кр}$ , Н·м	Скорость вращения, м/с
1	80	25	Сталь 20	ОЦ10-1	6	8	120	35	0,1	400	2
2	90	30	Сталь 30		8	10	130	40	0,15	500	1,8
3	100	35	Сталь 35		10	12	140	45	0,1	600	1,6
4	110	40	Сталь 40		6	8	150	50	0,15	700	1,4
5	120	25	Сталь 45		8	10	160	55	0,1	800	1,2
6	80	30	Сталь 20	ОЦ10-2	10	12	120	35	0,15	400	2
7	90	35	Сталь 30		6	8	130	40	0,1	500	1,8
8	100	40	Сталь 35		8	10	140	45	0,15	600	1,6
9	110	25	Сталь 40		10	12	150	50	0,1	700	1,4
10	120	30	Сталь 45		6	8	160	55	0,15	800	1,2
11	80	25	Сталь 20	ОЦ10-1	6	8	120	35	0,1	400	2
12	90	30	Сталь 30		8	10	130	40	0,15	500	1,8
13	100	35	Сталь 35		10	12	140	45	0,1	600	1,6
14	110	40	Сталь 40		6	8	150	50	0,15	700	1,4
15	120	25	Сталь 45		8	10	160	55	0,1	800	1,2
16	80	30	Сталь 20	ОЦ10-2	10	12	120	35	0,15	400	2
17	90	35	Сталь 30		6	8	130	40	0,1	500	1,8
18	100	40	Сталь 35		8	10	140	45	0,15	600	1,6
19	110	25	Сталь 40		10	12	150	50	0,1	700	1,4
20	120	30	Сталь 45		6	8	160	55	0,15	800	1,2
21	80	25	Сталь 20	ОЦ10-1	6	8	120	35	0,1	400	2
22	90	30	Сталь 30		8	10	130	40	0,15	500	1,8
23	100	35	Сталь 35		10	12	140	45	0,1	600	1,6
24	110	40	Сталь 40		6	8	150	50	0,15	700	1,4
25	120	25	Сталь 45		8	10	160	55	0,1	800	1,2
26	80	30	Сталь 20	ОЦ10-2	10	12	120	35	0,15	400	2
27	90	35	Сталь 30		6	8	130	40	0,1	500	1,8
28	100	40	Сталь 35		8	10	140	45	0,15	600	1,6
29	110	25	Сталь 40		10	12	150	50	0,1	700	1,4
30	120	30	Сталь 45		6	8	160	55	0,15	800	1,2

## Содержание отчета

№ пп	Наименование параметра		
1	Номинальный размер, мм	$D =$	$d =$
2	Верхнее предельное отклонение, мм	$ES =$	$es =$
3	Нижнее предельное отклонение, мм	$EI =$	$ei =$
4	Наибольший предельный размер, мм	$D_{\text{нб}} =$	$d_{\text{нб}} =$
5	Наименьший предельный размер, мм	$D_{\text{нм}} =$	$d_{\text{нм}} =$
6	Допуск размера, мм	$TD =$	$Td =$
7	Предельные натяги: – наибольший – наименьший	$N_{\text{max}} =$ $N_{\text{min}} =$	
8	Графическое изображение полей допусков		

## Лабораторная работа 12. Выбор посадок подшипника

### Цель работы

Ознакомиться с предпочтительными посадками подшипников. Приобрести практические навыки в анализе и расчете посадок подшипников.

### Порядок выполнения работы

1. Произвести расчет по формулам (см. раздел 2).
2. Вычертить эскиз посадки подшипника.
3. Подобрать посадку подшипника.

### Варианты заданий

№ варианта	Тип подшипника	Диаметр внутреннего кольца $d$ , мм	Диаметр внешнего кольца $D$ , мм	Ширина подшипника $B$ , мм	Диаметр $d_2$ , мм	Диаметр $D_2$ , мм	Грузоподъемность подшипника динамическая $C$ , Н	Грузоподъемность подшипника статическая $C_0$ , Н
1	шариковый однорядный	90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
2		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
3		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700

4		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
5		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000
6		90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
7		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
8		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700
9		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
10		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000
11		90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
12		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
13		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700
14		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
15		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000
16		90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
17		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
18		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700
19		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
20		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000
21		90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
22		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
23		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700
24		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
25		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000
26		90	205	42	130,6	174,4	42300	34500
27		100	215	47	135,6	179,4	44900	36700
28		110	225	52	140,5	184,4	46500	38700
29		120	235	57	145,6	189,4	48900	39400
30		130	245	62	150,6	194,4	50000	41000

### **Лабораторная работа 13. Расчет размерных цепей**

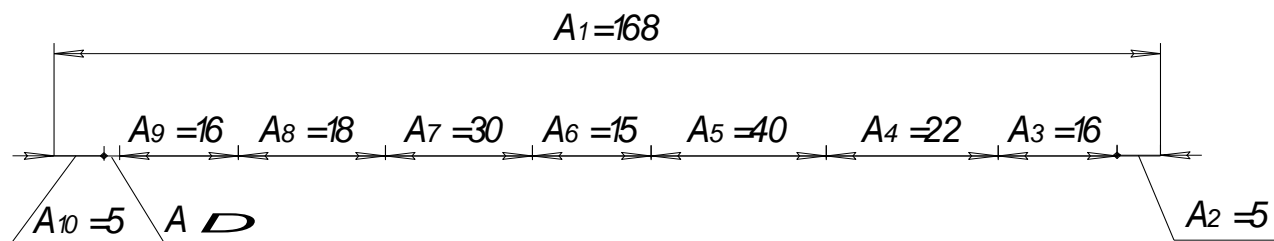
#### **Цель работы**

Цель работы – приобрести практические навыки в анализе и расчете размерных цепей.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Произвести расчет размерной цепи по формулам (см. раздел 2).
2. Вычертить эскиз размерной цепи.

# Варианты заданий



№ варианта	Допуски на размеры звеньев размерной цепи									
	TA <sub>1</sub>	TA <sub>2</sub>	TA <sub>3</sub>	TA <sub>4</sub>	TA <sub>5</sub>	TA <sub>6</sub>	TA <sub>7</sub>	TA <sub>8</sub>	TA <sub>9</sub>	TA <sub>10</sub>
1	h9	H7	K9	F8	R8	N7	S6	U8	Y8	H8
2	h7	U8	H8	K7	F8	R8	N7	S6	U8	U8
3	h8	U8	Y8	H9	K8	F8	R8	N7	S6	U8
4	h6	S6	U8	S6	H10	K6	F8	R8	N7	S6
5	h12	N9	S6	N7	N7	H11	K12	F8	R10	N9
6	h9	R8	N7	R8	R8	N7	H12	K8	F8	R8
7	h7	F8	R10	F8	F8	R8	N7	H6	K7	F8
8	h8	K7	F8	K8	K12	F8	R10	H10	H5	K7
9	h6	H14	K7	H6	H12	K12	F8	N7	N7	H14
10	h12	H7	K9	F8	R8	N7	S6	U8	Y8	H8
11	h9	U8	H8	K7	F8	R8	N7	S6	U8	U8
12	h7	U8	Y8	H9	K8	F8	R8	N7	S6	U8
13	h8	S6	U8	S6	H10	K6	F8	R8	N7	S6
14	h6	N9	S6	N7	N7	H11	K12	F8	R10	N9
15	h12	R8	N7	R8	R8	N7	H12	K8	F8	R8
16	h9	F8	R10	F8	F8	R8	N7	H6	K7	F8
17	h7	K7	F8	K8	K12	F8	R10	H10	H5	K7
18	h8	H14	K7	H6	H12	K12	F8	N7	N7	H14
19	h6	H7	K9	F8	R8	N7	S6	U8	Y8	H8
20	h12	U8	H8	K7	F8	R8	N7	S6	U8	U8
21	h9	U8	Y8	H9	K8	F8	R8	N7	S6	U8
22	h7	S6	U8	S6	H10	K6	F8	R8	N7	S6
23	h8	N9	S6	N7	N7	H11	K12	F8	R10	N9
24	h6	R8	N7	R8	R8	N7	H12	K8	F8	R8
25	h12	F8	R10	F8	F8	R8	N7	H6	K7	F8
26	h9	K7	F8	K8	K12	F8	R10	H10	H5	K7
27	h7	H14	K7	H6	H12	K12	F8	N7	N7	H14
28	h8	U8	Y8	H9	K8	F8	R8	N7	S6	U8
29	h6	S6	U8	S6	H10	K6	F8	R8	N7	S6
30	h12	N9	S6	N7	N7	H11	K12	F8	R10	N9



## Лабораторная работа 14. Измерение зубчатых колес

### Цель работы

Цель работы – приобрести практические навыки в измерении параметров и в анализе размеров и допусков размеров зубчатых колес.

### Порядок выполнения работы

1. Вычертить эскиз зубчатого колеса.
2. Провести измерения длины общей нормали зубомерным микрометром.

## Лабораторная работа 15. Измерение параметров резьбы

### Цель работы

Ознакомить студентов со стандартами на метрические резьбы, устройством инструментов и приборов, служащих для измерения отдельных элементов резьбы.

### Порядок выполнения работы

1. Определять значение элементов резьбы данной резьбовой детали по ГОСТ8724-2002.
2. Измерить с помощью резьбовых шаблонов шаг резьбы и подобрать соответствующие вставки к резьбовому микрометру.
3. Измерить средний диаметр резьбы резьбовым микрометром.
4. Определить годность резьбы по результатам измерений.

### Варианты заданий

№ варианта	Обозначение резьбы	№ варианта	Обозначение резьбы
1	M12×1,25 – 6h	11	M12×1,5 – 6h
2	M14×1,25 – 6g	12	M10×1,25 – 6h
3	M12×1,75 – 6g	13	M10×1,25 – 6g
4	M12×1,25 – 6f	14	M14×1,25 – 6d
5	M12×1,75 – 6e	15	M14×1,5 – 6e
6	M20×1,5 – 6h	16	M12×1,5 – 6f
7	M20×1,5 – 6e	17	M14×1,5 – 6h
8	M12×1,75 – 6d	18	M18×1,5 – 6h
9	M18×1,5 – 6h	19	M16×1,5 – 6d
10	M12×1,75 – 6g	20	M16×1,5 – 6g

### Содержание отчета

Обозначение резьбы \_\_\_\_\_

Элементы резьбы	Шаг $P$ , мм	Наружный диаметр $d$ , мм	Внутренний диаметр $d_1$ , мм	Средний диаметр $d_2$ , мм	Угол профиля $\alpha$ , °	Накопленная погрешность шага $\Delta P_n$ , мм
Номинальный размер						

Наибольший предельный размер						
Наименьший предельный размер						
Действительный размер						
Заключение о годности						

## Лабораторная работа 16. Контроль шероховатости поверхности

### Цель работы

Ознакомление с методами и средствами контроля шероховатости поверхности, получение практических навыков контроля шероховатости и проставления параметров шероховатости на чертеже.

### Порядок выполнения работы

1. Измерить параметр  $Ra$  и сравнить его со стандартным (см. табл. 1).
2. По своему варианту профилограммы определить средний шаг неровностей  $S_m$  и относительную опорную длину профиля  $t$  на заданном уровне сечения профиля.
3. Определить базовую длину измерения  $l$  (см. табл. 1).
4. Проставить обозначение шероховатости, применив все найденные параметры.

### Содержание отчета

№ пп	Параметр шероховатости	Обозначение, единица измерения	Величина
1	Среднее арифметическое отклонение профиля		
2	Средняя высота неровностей		
3	Средний шаг неровностей		
4	Наибольшая высота профиля		
5	Базовая длина		
6	Уровень сечения профиля		
7	Относительная опорная длина профиля		
8	Направление неровностей		
9	Обозначение шероховатости		

### 7.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации (зачета) по итогам освоения дисциплины

Зачет проводится в форме итогового тестирования (ИТ) по банку тестовых заданий (БТЗ).

Общее число вопросов в БТЗ – 500.

Число вопросов, предлагаемых студенту – 20.

Продолжительность тестирования – 60 мин.

Суммарное число баллов за ИТ – 100.

### 7.3.1. Примеры тестовых заданий из БТЗ

1. Принципом стандартизации не является
  - согласованность
  - комплексность для взаимосвязанных объектов
  - конкурентоспособность
  - добровольность применения
2. Если продукция не соответствует стандартам или не сертифицирована, то она зачастую
  - не продается
  - продается значительно дороже
  - продается значительно дешевле
  - раздается бесплатно
3. Добровольная сертификация часто называется
  - сертификацией в законодательно нерегулируемой области
  - сертификацией в законодательно регулируемой области
  - обычной сертификацией
  - расширенной сертификацией
4. Технические характеристики, описывающие свойства средств измерений и оказывающие влияние на результаты и на погрешности измерений, называются
  - метрологическими характеристиками
  - динамическими характеристиками
  - метрологическими нормами
  - нормативно-техническими требованиями
5. Фиксированное значение величины, которое принято за единицу и применяется для количественного выражения однородных с ней величин, называется
  - единица величины
  - значение физической величины
  - показатель
  - размер
6. В случаях ограниченного объема выпуска отечественной продукции, поставляемой по краткосрочному контракту, рекомендуется применять схему сертификации
  - 1
  - 3а
  - 4
  - 5а
7. Комплексная стандартизация – это
  - установление и применение системы взаимоувязанных требований к объекту стандартизации
  - установление повышенных норм требований к объектам стандартизации
  - научно-обоснованное предсказание показателей качества, которые могут быть достигнуты к определенному времени
  - степень насыщенности изделия унифицированными узлами и деталями
8. Свойство, общее в качественном отношении для множества объектов, но индивидуальное в количественном отношении для каждого из них, называется
  - размером физической величины

- размерностью физической величины
- физической величиной
- фактором

9. Укажите виды измерений, при которых определяются фактические значения нескольких одноименных величин, а значение искомой величины находят решением системы уравнений

- дифференциальные
- совместные
- совокупные
- сравнительные

10. Увязка всех взаимодействующих факторов, обеспечивающих оптимальный уровень качества продукции, достигается

- комплексной стандартизацией
- опережающей стандартизацией
- взаимозаменяемостью
- сертификацией

11. Рассмотрение оценки соответствия путем измерения характеристик продукта называется

- проверкой
- контролем
- замером
- испытанием

12. При проектировании, производстве и эксплуатации изделия стандартизация обеспечивает

- экономию ресурсов
- улучшение условий эксплуатации продукции
- выпуск многономенклатурной продукции
- расширение наименований продукции

13. Если результаты измерений изменяющейся во времени величины сопровождаются указанием моментов измерений, то измерения называют

- статистическими
- динамическими
- многократными
- совокупными

14. Научно обоснованное ограничение расточительного многообразия результатов человеческой деятельности, рассматриваемых системно, является

- методом стандартизации
- принципом стандартизации
- международным стандартом
- типизацией

15. Технические комитеты подразделяются

- в зависимости от объекта стандартизации
- по регионам
- по отрасли производства
- по месту на международном рынке

16. Одной из целей стандартизации является

- безопасность продукции
- безопасность работ
- безопасность услуг
- безопасность продукции, работ и услуг

17. Характеристика измерений, отражающая близость их результата к истинному значению измеряемой величины, – это

- точность измерений
- достоверность измерений
- воспроизводимость измерений
- сходимость измерений

18. Самый большой процент принятых стандартов приходится на объекты

- сельского хозяйства
- машиностроения
- химии
- охраны здоровья

19. Коммуникативная функция стандартизации заключается

- в активном влиянии на составляющие производственного прогресса
- в создании нормативных документов, каталогов продукции, образцов продукции
- в показателях качества продукции, содействующих здравоохранению
- в обеспечении взаимопонимания путем обмена информацией

20. К основным метрологическим характеристикам не относится

- линейность шкалы прибора
- статическая характеристика преобразования
- диапазон измерений
- порог чувствительности

21. Основной принцип стандартизации в Российской Федерации состоит

- в добровольном применении стандартов
- в комплексности
- в динамичности
- в разработке требований, необходимых для современных достижений науки и техники

22. Суть опережающей стандартизации заключается

- в обеспечении однозначности требований стандартов
- в разработке требований, необходимых для современных достижений науки и техники
- во внесении в стандарт перспективных характеристик и показателей качества продукции
- в заинтересованности всех сторон

23. Какие средства измерений состоят из функционально объединенных средств измерений и вспомогательных устройств, собранных в одном месте?

- измерительные приборы
- измерительные системы
- измерительные установки
- измерительные преобразователи

24. Укажите способы подтверждения пригодности средства измерения к применению:

- ☐ нанесение знака поверки
- ☐ нанесение знака утверждения типа
- ☐ выдача извещения о непригодности
- ☐ выдача свидетельства о поверке
- ☐ выдача свидетельства об утверждении типа

25. Суть экономической функции стандартизации заключается

- ☐ в активном влиянии на составляющие производственного прогресса
- ☐ в создании нормативных документов, каталогов продукции, эталонов мер
- ☐ в показателях качества продукции, содействующих здравоохранению
- ☐ в обеспечении взаимопонимания путем обмена информацией

26. Первые ряды предпочтительных чисел были предложены

- ☐ Эйлером
- ☐ Гауссом
- ☐ Евклидом
- ☐ Ренаром

27. В каком году была создана ИСО?

- ☐ 1885
- ☐ 1947
- ☐ 1975
- ☐ 1990

28. При измерении существовали погрешности средства измерения  $\Delta_{СИ} = \pm 0,05$  мм и отсчета

оператора  $\Delta_{ОП} = \pm 0,01$  мм. Реальная погрешность измерения при этом составляет

- ☐  $\pm 0,06$  мм
- ☐  $\pm 0,1$  мм
- ☐  $\pm 0,05$  мм
- ☐  $\pm 0,12$  мм

29. Системность как принцип стандартизации – это

- ☐ рассмотрение объекта как части более сложной системы
- ☐ упорядоченная систематизация стандартов
- ☐ систематическое взаимодействие объектов
- ☐ совместимость элементов в системе

30. Качественной характеристикой физической величины является

- ☐ единица физической величины
- ☐ значение физической величины
- ☐ размер
- ☐ размерность

## Процедура оценивания

Определяется число вопросов ИТ, на которые были даны правильные ответы и подсчитывается число баллов, набранных студентом, с учетом стоимости вопросов.

### 7.3.2. Критерии и нормы оценки

Семестр	Форма проведения промежуточной аттестации	Критерии и нормы оценки	
5	зачет	«зачтено»	Общее количество баллов 55 и более
		«не зачтено»	Общее количество баллов менее 55

### 7.3.3. Вопросы к зачету

№ п/п	Вопросы к зачету
1	Нормативно-правовые и организационные основы обеспечения единства измерений
2	Процесс измерения и измеряемые величины
3	Погрешности средств измерений
4	Метрологические характеристики приборов
5	Метрологическое обеспечение технологического процесса
6	Методы активного контроля
7	Приборы активного контроля
8	Принципы метрологического обеспечения
9	Нормативно-правовые основы метрологии
10	Поверка средств измерений
11	Методики выполнения измерений
12	Метрологическая экспертиза
13	Что понимают под метрологическим обеспечением производства?
14	Назовите основные виды проверок средств измерения
15	Назовите основные принципы анализа состояния измерений на предприятии
16	Сформулируйте основные требования к методикам выполнения измерений
17	Назовите основные принципы государственных испытаний средств измерений
18	В чем состоят основные принципы выбора средств измерений?
19	Дайте характеристику выбора средств измерения
20	Особенности выбора средств измерения при динамических измерениях
21	В чем состоит специфика выбора цифровых средств измерения?
22	Какой размер называется номинальным, действительным?
23	Что такое нониус и какое его назначение?
24	Из каких частей состоит штангенциркуль
25	Что такое допуск расположения поверхностей?
26	Что принято за эталон метра?
27	Что такое $Ra$ и $Rz$ и в каких случаях они применяются?
28	Какие условные знаки применяются для обозначения характеристик шероховатости на чертежах?
29	Назовите цели подтверждения соответствия
30	Что должна содержать декларация о соответствии?
31	Что относится к документам в области стандартизации?
32	В каких измерительных приборах и инструментах применяется микрометрическое

№ п/п	Вопросы к зачету
	устройство?
33	Что понимается под отклонением формы поверхности и профиля?
34	Что относится к геометрическим параметрам шероховатости?
35	Какие посадки применяются для установки подшипников?
36	Процесс измерения и измеряемые величины
37	Классификация видов измерений
38	Метрологические характеристики средств измерений
39	Физические величины и шкалы
40	Относительный метод измерения и абсолютный метод измерения
41	Обработка результатов измерений
42	Схемы и системы сертификации
43	Этапы сертификации
44	Общие сведения о средствах измерений
45	Градации точности. Квалитет

**Критерии оценки:**

- оценка «зачтено» выставляется студенту, если он дал исчерпывающие ответы на вопросы билета или ответы с допустимыми неточностями;
- оценка «не зачтено» выставляется студенту, если он не смог ответить на вопросы билета или дал ответы с грубыми ошибками.



## 8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### 8.1. Обязательная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе, Б. И. Лактионов	Метрология, стандартизация и сертификация	учебное пособие	2019	ЭБС "IPRbooks"
2	И. А. Иванов, С. В. Урушев, Д. П. Кононов	Метрология, стандартизация и сертификация	учебник для вузов	2022	ЭБС «Лань»

### 8.2. Дополнительная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Г.В. Нахратова	Основы метрологии, стандартизации и сертификации	Учебно-методическое пособие	2016	Репозиторий ТГУ
2	Г.М. Дехтярь	Метрология, стандартизация и сертификация	Учебное пособие	2016	ЭБС "ZNANIUM.COM"
3	В.Н. Кайнова	Метрология, стандартизация и сертификация	Учебное пособие	2016	ЭБС «Лань»
4	Т. В. Тришина, В. И. Трухачев, А. Н. Беляев	Метрология, стандартизация и сертификация	Лабораторный практикум : учебное пособие	2017	ЭБС "IPRbooks"

### 8.3. Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем

- Российская государственная библиотека (РГБ), г. Москва – <http://www.rsl.ru>.
- Информационная система "Единое окно доступа к образовательным ресурсам" создана по заказу Федерального агентства по образованию в 2005-2006 гг. На данный период в ЭБ уже собрано более 11 тыс. учебных материалов различных вузов России. В ЭК – более 30 тыс. описаний, а так же есть "Глоссарий" и раздел "Система новостей" по названной тематике. Это уникальный образовательный проект в русскоязычном Интернете. Полный доступ ко всем ресурсам, включая полнотекстовые материалы библиотеки, предоставляется всем пользователям в свободном режиме – <http://window.edu.ru>.
- Интернет-библиотека образовательных изданий, в которой собраны электронные учебники, справочные и учебные пособия. Удобный поиск по ключевым словам, отдельным темам и отраслям знания – <http://www.edulib.ru>

### 8.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows: WinPro 10 RUS Upgrd OLP NL Acdmc	договор № 757 от 04.07.2018, срок действия – бессрочно; контракт № 1653 от 14.12.2018, срок действия – бессрочно
2	Office Standard: Office Stdandard 2013 Russian OLP NL AcademicEdition	договор № 690 от 19.05.2015, срок действия – бессрочно
3	КОМПАС-3D v 18 (Проектирование и конструирование в машиностроении)	контракт № 1198 от 18.11.2019, срок действия – бессрочно

### 8.5. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
1	Лаборатория "Метрология, стандартизация, сертификация". Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации (Е-503)	Стол преподавательский, стул, стол ученический двухместный, столы лабораторных под оборудованием, доска аудиторная (меловая), доска аудиторная (маркерная)
2	Помещение для самостоятельной работы студентов (Г-401)	Стол ученические, стулья ученические, ПК с выходом в сеть Интернет
3	Помещение для самостоятельной работы обучающихся (С-508)	Доска аудиторная (меловая), столы ученические, стол преподавательский, стулья, стенды,

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
		шкафы.