

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Курганский государственный университет»  
(КГУ)  
Кафедра «Машиностроение»

УТВЕРЖДАЮ:  
Ректор ФГБОУ ВО  
«Курганский государственный  
университет»  
\_\_\_\_\_ / Н.В. Дубив /  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2025 г.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **Нормирование точности и технические измерения**

образовательной программы высшего образования – программам бакалавриата:

#### **23.03.03 «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»**

Направленность:

**«Автомобильное хозяйство и автосервис»**

Форма обучения: очная, заочная

Рабочая программа дисциплины «Нормирование точности и технические измерения» составлена в соответствии с учебными планами по программам бакалавриата 23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов (направленность - Автомобильное хозяйство и автосервис), утвержденными:

- для очной формы обучения «27» июня 2025 года;
- для заочной формы обучения «27» июня 2025 года;

Рабочая программа дисциплины одобрена на заседании кафедры «Машиностроение» «27» июня 2025 года, протокол № 6.

Рабочую программу составил  
доцент, канд. техн. наук

А.В. Брюхов

Согласовано:

Зав. кафедрой П и Э А  
доцент, канд. техн. наук

И.П. Попова

И.о. зав. кафедрой «Машиностроение»  
доцент, канд. техн. наук

О.Г. Вершинина

Специалист по учебно-методической работе  
Учебно-методического отдела

Г.В. Казанкова

Начальник Управления образовательной  
деятельности

И. В. Григоренко

# 1 ОБЪЁМ ДИСЦИПЛИНЫ

## 1.1 Очная форма обучения

Всего: 4 зачётных единицы трудоёмкости (144 академических часа).

Вид учебной работы	На всю дисциплину	Семестр
		4
<b>Аудиторные занятия (всего часов), в том числе:</b>	40	40
Лекции	24	24
Лабораторные работы	16	16
<b>Самостоятельная работа (всего часов), в том числе:</b>	104	104
Подготовка к зачету	18	18
Другие виды самостоятельной работы	86	86
<b>Вид промежуточной аттестации</b>	Зачет	Зачет
<b>Общая трудоёмкость дисциплины и трудоёмкость по семестрам, в часах</b>	144	144

## 1.2 Заочная форма обучения

Всего: 4 зачётных единицы трудоёмкости (144 академических часа).

Вид учебной работы	На всю дисциплину	Семестр
		6
<b>Аудиторные занятия (всего часов), в том числе:</b>	4	4
Лекции	2	2
Лабораторные работы	2	2
<b>Самостоятельная работа (всего часов), в том числе:</b>	140	140
Контрольная работа	18	18
Подготовка к зачету	18	18
Другие виды самостоятельной работы	104	104
<b>Вид промежуточной аттестации</b>	Зачет	Зачет
<b>Общая трудоёмкость дисциплины и трудоёмкость по семестрам, в часах</b>	144	144

## **2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Дисциплина «Нормирование точности и технические измерения» для направления подготовки бакалавриата 23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов (направленность «Автомобильное хозяйство и автосервис») относится к обязательной части Б1.О.22.

Результаты изучения дисциплины необходимы для формирования профессионального кругозора в области нормирования точности и технических измерений.

Освоение обучающимися дисциплины «Нормирование точности и технические измерения» опирается на знания, умения, навыки и компетенции, приобретённые в результате освоения предшествующих дисциплин:

- Начертательная геометрия и инженерная графика;
- Теоретическая механика;
- Материаловедение и технология конструкционных материалов;

Знания, умения и навыки, полученные при освоении дисциплины «Нормирование точности и технические измерения», являются необходимыми для освоения последующих дисциплин:

- Технологические процессы технического обслуживания и ремонта автотранспортных средств;
- Типаж и эксплуатация технологического оборудования;
- Эксплуатация автотранспортных средств;
- Выпускная квалификационная работа.

## **3 ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ**

Целью дисциплины является приобретение знаний в области нормирования точности и технических измерений при изготовлении деталей в машиностроительном производстве.

Задачами дисциплины являются освоение принципов нормирования точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц; освоение принципов построения, структуры и содержания систем обеспечения достоверности измерений и контроля деталей машин, изучение системы государственных стандартов Российской Федерации в области нормирования точности изделий машиностроения.

### **Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины**

- ОПК-1 Способен применять естественнонаучные и общеинженерные знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности.
- ОПК-3 Способен в сфере своей профессиональной деятельности проводить измерения и наблюдения, обрабатывать и представлять экспериментальные данные и результаты испытаний;

Индикаторы и дескрипторы части соответствующей компетенции, формируемой в процессе изучения дисциплины «Нормирование точности и технические измерения», оцениваются при помощи оценочных средств.

Планируемые результаты обучения по дисциплине «Нормирование точности и технические измерения», индикаторы достижения компетенций ОПК-1, ОПК-3 перечень оценочных средств:

№ п/п	Код индикатора достижения	Наименование индикатора достиже-	Код планируемого результата	Планируемые результаты обучения	Наименование оценочных
-------	---------------------------	----------------------------------	-----------------------------	---------------------------------	------------------------

	компетенции	ния компетенции	обучения		средств
1.	ИД-1 ОПК-1	Знать: - государственную систему стандартизации; -единую систему допусков и посадок; допуски размеров, поля допусков и рекомендуемые посадки; системы посадок деталей маши; - способы оценки точности измерений и достоверности контроля	З (ИД-1 ОПК-1)	Знает: - государственную систему стандартизации; -единую систему допусков и посадок; допуски размеров, поля допусков и рекомендуемые посадки; системы посадок деталей машин; - способы оценки точности измерений и достоверности контроля	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачет
2.	ИД-2 ОПК-1	Уметь: - рассчитывать параметры типовых посадок. - рассчитывать исполнительные размеры гладких калибров.	У (ИД-2 ОПК-1)	Умеет: - рассчитывать параметры типовых посадок. - рассчитывать исполнительные размеры гладких калибров.	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачета
3.	ИД-3 ОПК-1	Владеть: - навыками расчёта и назначения посадок деталей машин; - навыками измерения размеров различных деталей универсальными измерительными средствами	В (ИД-3 ОПК-1)	Владеет - навыками расчёта и назначения посадок деталей машин; - навыками измерения размеров различных деталей универсальными измерительными средствами	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачета
4.	ИД-1 ОПК-3	Знать: -Нормирование точности и контроль деталей типовых соединений. Методы и средства контроля годности деталей - Принципы нормирования точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц	З (ИД-1 ОПК-3)	Знает: -Нормирование точности и контроль деталей типовых соединений. Методы и средства контроля годности деталей Принципы нормирования точности и обеспечения взаимозаменяемости деталей и сборочных единиц	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачет
5.	ИД-2 ОПК-3	Уметь: - указывать предельные отклонения размеров, поля допусков и посадки на	У (ИД-2 ОПК-3)	Умеет: - указывать предельные отклонения размеров, поля допусков и посадки на	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачета

		чертежах. - составлять схемы расположения полей допусков и посадок.		чертежах. - составлять схемы расположения полей допусков и посадок.	
6.	ИД-3 <sub>ОПК-3</sub>	Владеть: навыками расчёта и назначения посадок деталей машин	В (ИД-3 <sub>ОПК-3</sub> )	Владеет: навыками расчёта и назначения посадок деталей машин	Вопросы для рубежного контроля Вопросы для сдачи зачета

## 4 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1 Учебно-тематический план

#### Очная форма обучения

Рубеж	Шифр раздела, темы	Наименование раздела, темы	Количество часов по видам учебных занятий	
			Лекции	Лабораторные работы
1	1	Основные положения и понятия нормирования точности в машиностроении	2	–
	2	Задачи обеспечения точности, решаемые с помощью размерных цепей.	2	4
	3	Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок.	11	4
Рубежный контроль 1			1	-
2	4	Нормирование точности формы и расположения поверхностей деталей	2	2
	5	Нормирование микрогеометрических неровностей поверхностей деталей	2	2
	6	Нормирование точности типовых соединений деталей машин.	3	4
Рубежный контроль 2			1	-
Итого:			24	16

### Заочная форма обучения

Шифр раздела, темы	Наименование раздела, темы	Количество часов по видам учебных занятий	
		Лекции	Лабораторные работы
1	Основные положения и понятия нормирования точности в машиностроении	0,5	–
3	Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок	-	2
4	Нормирование точности формы и расположения поверхностей деталей	0,5	-
5	Нормирование микрогеометрических неровностей поверхностей деталей	0,5	-
6	Нормирование точности типовых соединений деталей машин	0,5	-
Итого:		2	2

### 4.2 Содержание лекций

Шифр раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование и содержание лекции
1	Основные положения и понятия нормирования точности в машиностроении	Основные положения и понятия нормирования точности и технические измерения. Понятие о погрешностях, точности, размерах и отклонениях
2	Задачи обеспечения точности, решаемые с помощью размерных цепей.	Методы расчета размерных цепей. Метод расчета, обеспечивающий полную взаимозаменяемость (расчет максимум-минимум)
3	Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок.	<p>Единая система допусков и посадок. Общие положения, квалитеты, ряды допусков и основных отклонений. Поля допусков и рекомендуемые посадки.</p> <p>Измерение размеров деталей и контроль предельными калибрами</p> <p>Виды шпоночных соединений. Нормирование точности призматических шпоночных соединений. Поля допусков и посадки призматических шпоночных соединений, указание на чертежах</p> <p>Нормирование точности подшипников качения Классы точности подшипников. Поля допусков и посадки подшипников качения, указание на чертежах</p> <p>Допуски углов и конусных соединений. Контроль угловых размеров и конусов</p> <p>Измерение размеров деталей гладких соединений, контроль деталей гладкими предельными калибрами</p>
4	Нормирование точности формы и расположения поверхностей деталей	Нормирование точности и стандартизации отклонения формы и расположения поверхностей
5	Нормирование микрогеометрических неровностей поверх-	Основные положения и стандартизация микрогеометрических неровностей поверхностей дета-

	ностей деталей	лей, шероховатость. Нормируемые параметры шероховатости поверхности.
6	Нормирование точности типовых соединений деталей машин.	<p>Виды резьбовых соединений. Нормирование точности метрической резьбы. Степени точности. Допуски и посадки метрической резьбы, указание полей допусков и посадок на чертежах. Контроль метрической резьбы.</p> <p>Виды шлицевых соединений. Нормирование точности шлицевых соединений. Допуски и посадки прямобоочных шлицевых соединений, указание полей допусков и посадок на чертежах</p> <p>Контроль шлицевых деталей</p> <p>Виды. зубчатых передач. Нормирование точности цилиндрических эвольвентных зубчатых колёс. Показатели точности зубчатых колёс, допуски. Степени точности зубчатых колёс, указание на чертежах, контроль зубчатых колёс</p>

### 4.3. Содержание лабораторных работ

#### очная форма

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование лабораторной работы	Норматив времени, час.
2	Задачи обеспечения точности, решаемые с помощью размерных цепей.	Расчет размерных цепей различными методами	4
3	Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок.	Измерение размеров деталей универсальными измерительными средствами: штангенинструмент; микрометрический инструмент; индикаторный нутромер; рычажная скоба, рычажный микрометр; микрониметр; вертикальный оптиметр. Контроль деталей предельными калибрами	4
4	Нормирование точности формы и расположения поверхностей деталей	Контроль расположения поверхностей деталей: измерение радиального биения; измерение торцевого биения	2
5	Нормирование микрогеометрических неровностей поверхностей деталей	Контроль шероховатости поверхности: с помощью профилометра; с помощью профилографа; по образцам сравнения	2
6	Нормирование точности типовых соединений деталей машин.	Контроль зубчатых колес: измерение радиального биения зубчатого колеса; измерение толщины зуба; измерение длины общей нормали; контроль эвольвенты зуба и пятна контакта.	4
Всего:			16

#### заочная форма

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование практической работы	Норматив времени, час.
3	Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок.	Измерение размеров деталей универсальными измерительными средствами: штангенциркуль; микрометрический инструмент; индикаторный нутромер; рычажная скоба, рычажный микрометр; миниметр; вертикальный оптиметр. Контроль деталей предельными калибрами	2
Всего:			2

#### 4.4 Контрольная работа

Контрольная работа «Нормирование точности и технические измерения» обобщает и систематизирует теоретические знания, полученные при изучении соответствующих направлений подготовки дисциплин, учит обучающихся применять данные знания для решения практических задач, возникающих в производственных условиях. При выполнении контрольной работы обучающийся должен также использовать знания по инженерной графике, материаловедению и т.д. Обучающийся в процессе выполнения контрольной работы должен научиться пользоваться необходимой справочной и нормативно-технической литературой, обоснованно назначать допуски и посадки соединений, правильно обозначить их в технической документации.

Цель контрольной работы: закрепить полученные обучающимся на лекционных занятиях знания по нормированию точности, допускам и посадкам типовых соединений деталей машин; освоить практические навыки по назначению посадок и расчёту их параметров; правильно обозначать поля допусков и посадки на чертежах.

Контрольная работа выполняется в соответствии с методическими указаниями - Нормирование точности и технические измерения : методические указания к выполнению курсовой и контрольной работы для обучающихся направлений 151900.62, 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; 150700.62, 15.03.01 «Машиностроение»; 05.01.00.62, 44.03.01 «Педагогическое образование» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: А.И. Семкин, М.В. Капустин]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. – 17с.

Примерный объем контрольной работы – 20 страниц формата А4.

## 5 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

При прослушивании лекций рекомендуется в конспекте отмечать все важные моменты, на которых заостряет внимание преподаватель, в частности те, которые направлены на качественное выполнение соответствующей лабораторной работы.

Преподавателем запланировано использование при чтении лекций технологии учебной дискуссии. Поэтому рекомендуется фиксировать для себя интересные моменты с целью их активного обсуждения на дискуссии в конце лекции.

Залогом качественного выполнения лабораторных работ является самостоятельная подготовка к ним накануне путем повторения материалов лекций. Рекомендуется подгото-

вить вопросы по неясным моментам и обсудить их с преподавателем в начале лабораторной работы.

Преподавателем запланировано применение на лабораторных занятиях технологий развивающейся кооперации, коллективного взаимодействия, разбора конкретных ситуаций. Поэтому приветствуется групповой метод выполнения лабораторных работ и защиты отчетов, а также самооценка и обсуждение результатов выполнения лабораторных работ.

Для текущего контроля успеваемости по очной форме обучения преподавателем используется балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности. Поэтому настоятельно рекомендуется тщательно прорабатывать материал дисциплины при самостоятельной работе, участвовать во всех формах обсуждения и взаимодействия, как на лекциях, так и на лабораторных занятиях в целях лучшего освоения материала и получения высокой оценки по результатам освоения дисциплины.

Выполнение самостоятельной работы подразумевает самостоятельное изучение разделов дисциплины; подготовку к лабораторным занятиям (для очной и заочной формы) и к рубежным контролям (для очной формы); выполнение контрольной работы (для заочной формы) подготовку к зачету (для очной и заочной формы).

Рекомендуемая трудоемкость самостоятельной работы представлена в таблице:

#### **Рекомендуемый режим самостоятельной работы**

Наименование вида самостоятельной работы	Рекомендуемая трудоемкость, акад. час.	
	очная форма	заочная форма
<b>Самостоятельное изучение тем дисциплины:</b>	<b>66</b>	<b>102</b>
1. Основные положения и понятия нормирования точности в машиностроении	10	10
2. Нормирование точности гладких соединений деталей. Единая система допусков и посадок	16	20
3. Нормирование точности формы и расположения поверхностей деталей	10	20
4. Нормирование микрогеометрических неровностей поверхностей деталей	10	20
5. Нормирование точности типовых соединений деталей машин	10	20
6. Основные положения и понятия нормирования точности в машиностроении	10	12
<b>Подготовка к лабораторным занятиям (по 2 часа на каждое занятие)</b>	<b>16</b>	<b>2</b>
<b>Выполнение контрольной работы</b>	<b>-</b>	<b>18</b>
<b>Подготовка к рубежному контролю (по 2 часа на каждый)</b>	<b>4</b>	<b>-</b>
<b>Подготовка к промежуточной аттестации (зачет)</b>	<b>18</b>	<b>18</b>
<b>Итого:</b>	<b>104</b>	<b>140</b>

## 6 ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ К АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

### 6.1 Перечень оценочных средств

- 1 Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности обучающихся в КГУ (очная форма обучения)
- 2 Банк тестовых заданий к рубежным контролям 1, 2 (очная форма обучения)
- 3 Отчеты по лабораторным работам (очная и заочная форма обучения)
- 4 Контрольная работа (заочная форма обучения)
- 5 Перечень вопросов к зачету (очная и заочная форма обучения).

### 6.2. Система балльно-рейтинговой оценки работы обучающихся по дисциплине

№	Наименование	Содержание					
1	Распределение баллов за семестр по видам учебной работы (доводится до сведения обучающихся на первом учебном занятии), сроки сдачи учебной работы (при необходимости)	Распределение баллов за 4 семестр (очная форма обучения)					
		Посещение лекций	Защита лабораторных работ	Посещение лабораторных работ	Рубежный контроль 1	Рубежный контроль 2	Зачет
	Балльная оценка	до 2	до 2	до 2	до 10	до 10	до 30
	Примечания	Всего до 24 баллов (12 лекций по 2 балла)	Всего до 10 баллов (по 2 балла за каждую лабораторную работу)	Всего до 16 баллов (по 2 балла за 8 занятий)	Проводится на 8-м лекционном занятии	Проводится на 12-м лекционном занятии	Всего 30 баллов
2	<p>Критерий допуска к промежуточной аттестации по дисциплине, возможности получения «автоматически» экзаменационной оценки) по дисциплине</p> <p>Так же могут указываться критерии получения бонусных баллов, применения повышающего или понижающего коэффициента и т.д.</p>	<p>Для допуска к промежуточной аттестации (зачету) обучающийся должен набрать по итогам текущего и рубежного контролей не менее 51 балла. В случае если обучающийся набрал менее 51 балла, то к аттестационным испытаниям он не допускается.</p> <p>Для получения экзаменационной оценки «автоматически» (без проведения процедуры промежуточной аттестации) обучающемуся необходимо набрать в ходе текущего и рубежных контролей не менее 61 балла. В этом случае итог балльной оценки, получаемой обучающимся, определяется по количеству баллов, набранных им в ходе текущего и рубежных контролей. При это, на усмотрение преподавателя, балльная оценка обучающегося может быть повышена за счет получения дополнительных баллов за академическую активность.</p> <p>Обучающийся, имеющий право на получение оценки без проведения процедуры промежуточной аттестации, может повысить ее путем прохождения аттестационного испытания. В случае получения обучающимся на аттестационном испытании 0 баллов</p>					

		<p>итог балльной оценки по дисциплине не снижается.</p> <p>За академическую активность в ходе освоения дисциплины, участие в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности обучающемуся могут быть начислены дополнительные баллы на основании. Максимальное количество дополнительных баллов за академическую активность по одной дисциплине составляет 30. Основанием для получения дополнительных баллов являются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение дополнительных заданий по дисциплине (дополнительные баллы начисляются преподавателем);</li> <li>- участие в течение семестра в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности КГУ (баллы начисляются на основании представления директора института к поощрению обучающегося с указанием факта участия обучающегося в мероприятии и его вклада)</li> </ul>
3	<p>Формы и виды учебной работы для неуспевающих (восстановившихся на курсе обучения) обучающихся для получения недостающих баллов в конце семестра</p>	<p>В случае если к промежуточной аттестации (зачету) набрана сумма менее 51 балла, обучающемуся необходимо набрать недостающее количество баллов за счет выполнения дополнительных заданий, до конца последней (зачетной) недели семестра.</p> <p>Ликвидация академических задолженностей, возникших из-за разности в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий, форма и объем которых определяется преподавателем.</p>

### 6.3 Процедура оценивания результатов освоения дисциплины

Рубежные контроли проводятся в форме письменного тестирования. Перед проведением каждого рубежного контроля преподаватель прорабатывает с обучающимися основной материал соответствующих разделов дисциплины в форме краткой лекции-дискуссии.

На каждое тестирование при рубежном контроле отводится не менее 45 минут. Тесты включают по 10 вопросов время на подготовку к ответу – 30 минут. Преподаватель оценивает в баллах результаты тестирования каждого обучающегося по количеству правильных ответов (по 1 баллу за каждый вопрос) и заносит в ведомость учёта текущей успеваемости.

Зачёт проводится в традиционной форме по экзаменационным билетам, которые включают два вопроса. Каждый вопрос оценивается до 15 баллов, время на подготовку к ответу по билету – 30 минут.

Результат текущего контроля успеваемости и зачета заносятся преподавателем в зачетную ведомость, которая сдаётся в организационный отдел в день зачёта, а также выставляется в зачётную книжку обучающегося.

## 6.4 Примеры оценочных средств для рубежного контроля, контрольной работы и зачета.

### Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №1

№ п/п	Вопрос	Варианты ответов
<b>1 Чему равна величина допуска?</b>		
1.1	$\varnothing 50^{+0,2}_{+0,1}$	а) 0,2 б) 0,1 в) 0,3
1.2	$\varnothing 50^{-0,2}_{-0,4}$	а) 0,4 б) -0,2 в) 0,2
<b>2 Рассчитать предельные размеры</b>		
2.1	$\varnothing 50^{+0,1}_{-0,3}$	а) $D_{max} = 50$ ; $D_{min} = 50,3$ б) $D_{max} = 49,9$ ; $D_{min} = 49,6$ в) $D_{max} = 50,1$ ; $D_{min} = 49,7$
2.2	$\varnothing 50^{+0,02}$	а) $D_{max} = 50$ ; $D_{min} = 49,98$ б) $D_{max} = 50,02$ ; $D_{min} = 50$ в) $D_{max} = 50,02$ ; $D_{min} = 49,98$
<b>3 Определить верхнее и нижнее отклонения</b>		
3.1	$D_{max} = 50,1$ ; $D_{min} = 49,8$	а) $ES = 0$ ; $EJ = + 0,2$ б) $ES = 0$ ; $EJ = - 0,2$ в) $ES = - 0,1$ ; $EJ = - 0,2$
3.2	$D_{max} = 50$ ; $D_{min} = 49,9$	а) $ES = 0$ ; $EJ = 0$ б) $ES = 0,1$ ; $EJ = - 0,1$ в) $ES = 0$ ; $EJ = - 0,1$
<b>4 Расшифровать обозначения, ответить на вопросы</b>		
4.1	$\varnothing 50H7$	а) Размер основного вала 7 степени точности номинальным диаметром 50мм, H7 – поле допуска вала, H – основное отклонение вала б) Размер основного отверстия 7 качества номинальным диаметром 50мм, H7 – поле допуска отверстия, H – основное отклонение отверстия.
4.2	$\varnothing 40F8/h8$	а) Посадка в системе вала б) Посадка в системе отверстия
4.3	$\varnothing 30H7/g6$	а) Посадка с зазором б) Посадка с натягом в) Посадка переходная
4.4	Какое соединение точнее? а) $\varnothing 40H7/f6$ , б) $\varnothing 40H8/f8$	а) б) в) Точность одинаковая
4.5	В каком соединении больше наименьший зазор? а) $\varnothing 50H7/g6$ , б) $\varnothing 50H7/g7$	а) б) в) Одинаковый
4.6	В каком соединении натяг	а)

	больше? а) $\text{Ø}50\text{H}7/\text{p}6$ , б) $\text{Ø}50\text{H}7/\text{s}6$	б) в) Одинаковый
4.7	Чему равен наименьший зазор в соединении деталей? отв. $\text{Ø}50^{+0,3}$ и вал $\text{Ø}50_{-0,3}$	а) 0 б) 0,3мм в) 0,6мм
4.8	Чему равен допуск посадки в соединении этих деталей? $\text{Ø}50^{+0,3}$ и $\text{Ø}50_{-0,3}$	а) 0,6мм б) 0,3мм в) 0

### Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №2

№ п/п	Вопрос	Варианты ответов
1.	Какое обозначение соответствует шлицевому соединению?	а) 6x21x25 б) M10-6H/6d в) $\text{Ø}50\text{H}7/\text{p}6$
2.	Какое обозначение соответствует резьбовой посадке?	а) 6x21x25 б) M10-6H/6d в) $\text{Ø}50\text{H}7/\text{p}6$
3.	Что такое номинальный размер?	а) размер, относительно которого определяются предельные размеры и допустимые отклонения б) предельно допустимый размер элемента. в) размер элемента, установленный измерением с допускаемой погрешностью.
4.	Что такое предельный размер?	а) размер, относительно которого определяются предельные размеры и допустимые отклонения б) предельно допустимый размер элемента. в) размер элемента, установленный измерением с допускаемой погрешностью.
5.	Что такое действительный размер?	а) размер, относительно которого определяются предельные размеры и допустимые отклонения. б) предельно допустимый размер элемента. в) размер элемента, установленный измерением с допускаемой погрешностью.
6.	Что из перечисленного НЕ относится к способу центрирования шлицевого соединения?	а) центрирование по наружному диаметру. б) центрирование по внутреннему диаметру. в) центрирование по боковым поверхностям шлица. г) центрирование по оси шлицевого соединения.

Полный список тестовых вопросов приведён в учебно-методическом комплексе дисциплины.

## Тематика контрольных работ

Работа выполняется в соответствии с вариантами, предусмотренными методическими указаниями к контрольной работе: Нормирование точности и технические измерения : методические указания к выполнению курсовой и контрольной работы для студентов направлений 151900.62, 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; 150700.62, 15.03.01 «Машиностроение»; 05.01.00.62, 44.03.01 «Педагогическое образование» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: А.И. Семакин, М.В. Капустин]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. – 17с.

В методических указаниях предусмотрен эскиз сборочной единицы, содержащей все виды типовых соединений деталей машин. Примерный объём контрольной работы – 20 страниц машинописного текста формата А4.

Вариант задания на контрольную работу выбирается по двум последним цифрам номера зачётной книжки обучающегося.

Выполняя курсовую работу обучающийся должен решить 5 задач:

- 1 Расчёт посадок гладких цилиндрических соединений.
- 2 Расчёт посадок шпоночных соединений.
- 3 Расчёт посадок подшипников качения.
- 4 Расчёт посадок шлицевых соединений.
- 5 Расчёт посадок резьбовых соединений.

### Примеры вопросов к зачету

- 1 Геометрические погрешности деталей машин. Элементы деталей.
- 2 Указание предельных отклонений и полей допусков на чертежах.
- 3 Поле допуска и его характеристики. Схемы расположения полей допусков.
- 4 Посадки в соединениях деталей. Указание посадок на чертежах.

Полный список экзаменационных вопросов приведён в учебно-методическом комплексе дисциплины.

## 6.5 Фонд оценочных средств

Полный банк заданий для текущего, рубежного контролей и промежуточной аттестации по дисциплине, показатели, критерии, шкалы оценивания компетенций, методические материалы, определяющие процедуры оценивания образовательных результатов, приведены в учебно-методическом комплексе дисциплины.

## 7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 7.1 Основная литература

1. Афанасьев, А. А. Взаимозаменяемость и нормирование точности : учебник / А.А. Афанасьев, А.А. Погонин. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 427 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-015957-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1071740>

2. Парфеньева, И. Е. Нормирование геометрических характеристик изделий: современный подход : учеб. пособие / И.Е. Парфеньева, С.А. Зайцев, О.Ф. Вячеславова. — Москва : ИНФРА-М, 2018. — 270 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). — [www.dx.doi.org/10.12737/textbook\\_5a2e5d7ddaef83.76920958](http://www.dx.doi.org/10.12737/textbook_5a2e5d7ddaef83.76920958). - ISBN 978-5-16-013065-1. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/908746>

## 7.2 Дополнительная литература

3. Иванова, Н. И. Методы и средства измерений, контроля и испытаний : учебное пособие / Н. И. Иванова. - Москва ; Вологда : Инфра-Инженерия, 2023. - 208 с. - ISBN 978-5-9729-1545-3. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2095066>
4. Информационные технологии в области технического регулирования метрологии и контроле : учебное пособие / сост. А. П. Батрак, А. В. Крехова, М. П. Полюшкина. - Красноярск : Сибирский федеральный университет, 2022. - 104 с. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2091393>
5. Медведев, Ю. Н. Основы метрологии : учебное пособие по дисциплине «Метрология. Стандартизация. Сертификация» / Ю. Н. Медведев. - Москва : РУТ (МИИТ), 2020. - 83 с. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1894728>

## 7.3 Методическая литература

1 Нормирование точности и технические измерения : методические указания к выполнению курсовой и контрольной работы для студентов направлений 151900.62, 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; 150700.62, 15.03.01 «Машиностроение»; 05.01.00.62, 44.03.01 «Педагогическое образование» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: А.И. Семакин, М.В. Капустин]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 17, [1] с.: рис., табл.- Библиогр.: с. 13. - доступ из ЭБС КГУ.

2 Методы достижения точности сборки : методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов направлений 150700.62, 151900.62, 190109.62 / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: Ю.И. Моисеев]. - Курган: Издательство Курганского государственного университета, 2014. - 15 с.: рис., табл. . - доступ из ЭБС КГУ.

3 Измерение калибра-пробки с помощью миниметра : методические указания к выполнению лабораторной работы по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация» для студентов специальностей 220601.65; 190201.65; 190202.65; 151001.65; 280101.65; 230105.65; 280101.65; 150202.65; 190601.65; 190702.65; 190701.65; 050502.65; направлений 221700.62, 222000.62 / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра инноватики и менеджмента качества ; [сост.: В.Е. Овсянников, Е.А. Чудинова]. - Курган: Издательство Курганского государственного университета, 2012. - 15 с.: рис. - Библиогр.: с. 12. - доступ из ЭБС КГУ.

4 Измерение резьбы : методические указания для выполнения лабораторной работы для студентов, обучающихся по направлениям 27.03.01, 15.03.01, 15.03.04, 15.03.05, 20.03.01, 23.03.01, 23.03.02, 44.03.01, 23.05.01, 23.05.02 / Министерство науки и высшего образования Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра "Инноватика и менеджмент качества" ; [сост.: В.Е. Овсянников]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2018. - 13, [1] с.: рис., табл. - Библиогр.: с. 12- доступ из ЭБС КГУ.

5 Штанген-инструменты : методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов направлений: 151900.62, 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; 150700.62, 15.03.01 «Машиностроение»; 050100.62 «Педагогическое образование» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: А.И. Семакин]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 15, [1] с.: рис., табл.- Библиогр.: с. 12. - доступ из ЭБС КГУ.

6 Измерение твердости металлов портативным твердомером : методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов, обучающихся по направлению 27.03.01 «Стандартизация и метрология» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Инноватика и менеджмент качества» ; [сост.: В.В. Марфицын, В.Е. Овсянников]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2015. - 11, [1] с.: рис., табл. - Библиогр.: с. 11. - доступ из ЭБС КГУ.

7 Измерение углов : методические указания для выполнения лабораторной работы для студентов, обучающихся по направлениям 27.03.01, 15.03.01, 15.03.04, 15.03.05, 20.03.01, 23.03.01, 23.03.02, 44.03.01, 23.05.01, 23.05.02 / Министерство науки и высшего образования Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра "Инноватика и менеджмент качества" ; [сост.: В.Е. Овсянников]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2018. - 17, [1] с.: рис., табл. - Библиогр.: с. 16.- доступ из ЭБС КГУ.

8 Микрометрический инструмент : методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов, обучающихся по направлениям 27.03.01, 15.03.01, 15.03.04, 15.03.05, 20.03.01, 23.03.01, 23.03.02, 44.03.01, 23.05.01, 23.05.02 / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Инноватика и менеджмент качества» ; [сост.: В.В. Марфицын, В.Е. Овсянников]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 11, [1] с.: рис., табл. - Библиогр.: с. 10.- доступ из ЭБС КГУ.

9 Штанген-инструмент : методические указания к выполнению лабораторной работы для студентов, обучающихся по направлениям 27.03.01, 15.03.01, 15.03.04, 15.03.05, 20.03.01, 23.03.01, 23.03.02, 44.03.01, 23.05.01, 23.05.02 / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Инноватика и менеджмент качества» ; [сост.: В.В. Марфицын, В.Е. Овсянников]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 11, [1] с.: рис., табл. - Библиогр.: с. 9-10.- доступ из ЭБС КГУ.

## **8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

1. Нормирование точности и технические измерения : методические указания к выполнению курсовой и контрольной работы для студентов направлений 151900.62, 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»; 150700.62, 15.03.01 «Машиностроение»; 05.01.00.62, 44.03.01 «Педагогическое образование» / Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет, Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» ; [сост.: А.И. Семакин, М.В. Капустин]. - Курган : Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 17, [1] с.: рис., табл.- Библиогр.: с. 13. - доступ из ЭБС КГУ.

## **9. РЕСУРСЫ СЕТИ ИНТЕРНЕТ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ**

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	<a href="http://window.edu.ru">http://window.edu.ru</a>	Доступ к образовательным ресурсам на сайте Минобрнауки РФ
2	<a href="http://www.biblioclub.ru">http://www.biblioclub.ru</a>	Университетская библиотека ONLINE

## **10. ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СОВРЕМЕННЫХ ИНФОРМАЦИОННО-КОММУНИКАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

1 Библиотека учебно-методических материалов кафедры «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» Курганского государственного университета [Электронный ресурс]: Доступ из локальной сети компьютерного класса \\CALSLab\DMNServer\RDU

2 Программный комплекс КОМПАС-3D / ЗАО «АСКОН», РФ. № лиц. Сб-08-00010 [Программное обеспечение]: Доступ из локальной сети компьютерного класса кафедры «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» Курганского государственного университета.

## **11. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Материально-техническое обеспечение по реализации дисциплины осуществляется в соответствии с требованиями ФГОС ВО по данной образовательной программе.

## **12. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПРАВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

1. ЭБС «Лань».
2. ЭБС «Консультант плюс».
3. ЭБС «Znanium.com».
4. «Гарант» - справочно-правовая система.
5. При чтении лекций могут использоваться слайдовые презентации.

## **13. ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ, ОБУЧАЮЩИХСЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ДИСТАНЦИОННЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

При использовании электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (далее ЭО и ДОТ) занятия полностью или частично проводятся в режиме онлайн. Объем дисциплины и распределение нагрузки по видам работ соответствует п. 4.1. Распределение баллов соответствует п. 6.2 либо может быть изменено в соответствии с решением кафедры, в случае перехода на ЭО и ДОТ в процессе обучения. Решение кафедры об используемых технологиях и системе оценивания достижений обучающихся принимается с учетом мнения ведущего преподавателя и доводится до сведения обучающихся.

Аннотация к рабочей программе дисциплины

### **Нормирование точности и технические измерения**

образовательной программы высшего образования – программам бакалавриата:

#### **23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов**

Направленность:

**«Автомобильное хозяйство и автосервис»**

Форма обучения: очная, заочная

Трудоёмкость: 4 ЗЕ (144 академических часа);

Семестр: 4 (очная форма);

6 (заочная форма).

Форма промежуточной аттестации: зачёт.

#### Содержание дисциплины

Общие понятия о соединениях, погрешностях и точности деталей машин. Основные положения и понятия Единой системы допусков и посадок: виды элементов деталей; номинальный и предельные размеры; предельные отклонения и допуски размеров; посадки, типы посадок, системы посадок; нормирования точности деталей, качества, основные отклонения валов и отверстий; система допусков и рекомендуемые посадки. Допуски и посадки, нормирование точности и контроль деталей типовых соединений деталей механизмов и машин. Методы расчёта, выбор и применение посадок в соединениях деталей машиностроительных изделий.