

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
 Документ подписан простым электронным способом
 Информация о владельце:
 ФИО: Крюков Вадим Николаевич
 Должность: Проректор по образовательной деятельности и молодежной политике
 Дата подписания: 23.09.2026 16:41:00
 Уникальный программный ключ:
 1b0adb7fd710f6a0705d90c58682bd0c5f2f25b2
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
 высшего образования
 «Запорожский государственный университет им. Н.М. Федоровского»
 (ЗГУ)

УТВЕРЖДАЮ
 Проректор по ОД и МП

Крюков В.Н.

Метрология, стандартизация и сертификация

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой	Металлургии, машин и оборудования				
Учебный план	23.03.02_бак_очно-заочн_СМ-2026+.plx Направление подготовки: Наземные транспортно-технологические комплексы				
Квалификация	бакалавр				
Форма обучения	Очно-заочная				
Общая трудоемкость	5 ЗЕТ				
Часов по учебному плану	180				
в том числе:					
аудиторные занятия	34				
самостоятельная работа	101				
часов на контроль	45				
Виды контроля	в семестрах:				
	экзамены 5				
	зачеты 4				
	курсовые проекты 4				

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.&b><Семестр на курсе>)	4 (2.2)		5 (3.1)		Итого	
Неделя	16		18			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп	уп	рп
Лекции	6	6	4	4	10	10
Лабораторные	2	2			2	2
Практические	6	6	6	6	12	12
В том числе инт.	10	10	8	8	18	18
Итого ауд.	8	6	10	10	34	34
Контактная работа	14	14	10	10	24	24
Сам. работа	58	58	44	44	102	102
Часы на контроль	27	27	18	18	45	45
Итого	108	108	72	72	180	180

Программу составил(и):

Рабочая программа дисциплины

Метрология, стандартизация и сертификация

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы (приказ Минобрнауки России от 07.08.2020 г. № 915)

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Металлургии, машин и оборудования

Протокол от 10.06.2026г. № 11

Срок действия программы: 2026-2030 уч.г.

ИО Зав. кафедрой к.т.н., доцент Лаговская Е.В.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

К.Т.Н. _____ 2026 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2026-2027 учебном году на заседании кафедры
Металлургии, машин и оборудования

Протокол от _____ 2026 г. № ____
Зав. кафедрой К.Т.Н.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

К.Т.Н. _____ 2027 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2027-2028 учебном году на заседании кафедры
Металлургии, машин и оборудования

Протокол от _____ 2027 г. № ____
Зав. кафедрой К.Т.Н.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

К.Т.Н. _____ 2028 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2028-2029 учебном году на заседании кафедры
Металлургии, машин и оборудования

Протокол от _____ 2028 г. № ____
Зав. кафедрой К.Т.Н.

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

К.Т.Н. _____ 2029 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2029-2030 учебном году на заседании кафедры
Металлургии, машин и оборудования

Протокол от _____ 2029 г. № ____
Зав. кафедрой К.Т.Н.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	
1.1	Целью изучения курса «Метрология, стандартизация и сертификация» является формирование у студентов научно – практических знаний в области метрологии, стандартизации и сертификации, необходимых для решения задач обеспечения единства измерений и контроля качества продукции (услуг); метрологическому и нормативному обеспечению разработки, производства, испытаний, эксплуатации и утилизации продукции, планирования и выполнения работ стандартизации и сертификации продукции и процессов разработки и внедрения систем управления качеством; метрологической и нормативной экспертиз, использования современных информационных технологий при проектировании и применении средств и технологий управления качеством.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП	
Цикл (раздел) ООП:	Б1.О
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Аналитическая геометрия и линейная алгебра
2.1.2	Начертательная геометрия и инженерная графика
2.1.3	Аналитическая геометрия и линейная алгебра
2.1.4	Начертательная геометрия и инженерная графика
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Детали машин и основы конструирования
2.2.2	Технология машиностроения, производство и ремонт подъёмно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования
2.2.3	Детали машин и основы конструирования
2.2.4	Технология машиностроения, производство и ремонт подъёмно-транспортных, строительных, дорожных машин и оборудования

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)
ОПК-6.2: Способен участвовать в разработке технической документации в профессиональной области с использованием стандартов, норм и правил
Знать:
Уметь:
Владеть:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	основные понятия о стандартизации и сертификации; единую систему конструкторской документации (ЕСКД); единую систему технологической документации (ЕСТД); единую систему допусков и посадок (ЕСДП) сопрягаемых поверхностей.
3.1.2	методики назначения посадок различных соединений, шероховатости, отклонения формы и расположения поверхностей деталей.
3.1.3	основы разработки эскизной, проектной и рабочей документации.
3.1.4	универсальные и специальные средства измерения линейных и угловых размеров и шероховатости поверхности.
3.1.5	факторы, влияющие на точность механической обработки и качество поверхности; пути повышения точности механической обработки; технологические методы, повышающие качество поверхностного слоя деталей машин.
3.1.6	пути повышения точности механической обработки и методы проверки основных средств измерения; знать факторы, влияющие на качество поверхности детали при механической обработки.
3.1.7	основные методы проверки средств измерений при производстве и эксплуатации наземных транспортно-технологических машин.
3.1.8	паспорта и инструкции по эксплуатации средств измерения используемых в транспортно-технологических машинах.
3.1.9	сроки эксплуатации средств измерения и контроля, а также основные нарушения в их работе.
3.2	Уметь:
3.2.1	осуществлять контроль линейных и угловых размеров деталей с помощью универсальных средств измерений; нормировать шероховатость, отклонения формы и расположения поверхностей.
3.2.2	назначать и рассчитывать посадки сопрягаемых поверхностей типовых соединений; решать прямые и обратные задачи с помощью размерных цепей; выполнять чертежи сборочных единиц и рабочие чертежи деталей.
3.2.3	определять законченные проектно-конструкторские работы.

3.2.4	выбирать средства измерений в соответствии с требованиями к точности измерения контролируемых параметров.
3.2.5	проводить анализ точности механической обработки методом математической статистики; использовать технологические методы для повышения качества поверхностного слоя деталей машин.
3.2.6	проводить анализ причин нарушения технологических процессов, влияющих на точность и качество изготовления деталей машин.
3.2.7	выбирать методы и устройства для проверки приборов контроля используемых в наземных транспортно-технологических машинах.
3.2.8	оценивать состояние основных средств измерения и контроля наземных транспортно-технологических машин.
3.2.9	составлять необходимую документацию по отбраковке средств измерения и контроля, используемых в наземных транспортно-технологических комплексах.
3.3 Владеть:	
3.3.1	навыками чтения чертежей общего вида, сборочных единиц, рабочих чертежей деталей, схем (кинематических, гидравлических, электрических и др.)
3.3.2	навыками выбора средств измерений в зависимости от требований к точности изготовления деталей, навыками разработки технологической и конструкторской документации; навыками работы со справочной литературой.
3.3.3	навыками проверки соответствия разработанных проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.
3.3.4	методами оформления технологической и технической документации в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации в производстве деятельности.
3.3.5	выявлением факторов, влияющих на точность механической обработки; определением суммарной погрешности механической обработки.
3.3.6	навыками выбора и расчета допусков и посадок сопряжений деталей машин.
3.3.7	навыками работы с контрольно-измерительными устройствами, используемых в наземных транспортно-технологических машинах.
3.3.8	навыками настройки средств контроля и измерения, используемых в наземных транспортно-технологических машинах.
3.3.9	давать рекомендации по правилам эксплуатации средств измерения и контроля; составлять необходимую техническую документацию.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)							
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Инте. ракт.	Примечание
	Раздел 1. Допуски и посадки типовых соединений			ОПК-6.2			
1.1	Взаимозаменяемость. Основные понятия о поверхностях, размерах, посадках /Лек/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	1	
1.2	Классификация отклонений геометрических параметров. Шероховатость поверхностей, параметры, обозначения на чертеже /Лек/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	1	
1.3	Отклонения и допуски формы и расположения поверхностей деталей. Виды и обозначения на чертеже /Лек/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	1	
1.4	Взаимозаменяемость типовых соединений деталей машин. Система допусков и посадок для подшипников качения /Лек/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	1	
1.5	Допуски и посадки шпоночных соединений /Лек/	4	0	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.6	Допуски и посадки шлицевых соединений с прямобоочным профилем зубьев /Лек/	4	0	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.7	Допуски и посадки шлицевых соединений с эвольвентным профилем зубьев /Лек/	4	0	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.8	Допуски и посадки резьбовых соединений. Резьба метрическая /Лек/	4	0	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	

1.9	Допуски и посадки резьбовых соединений. Трапециевидные резьбы /Лек/	4	0,25	ОПК-6.2	Л1.1Л2.2	0	
1.10	Допуски и посадки резьбовых соединений. Выбор резьб, обозначения на чертеже /Лек/	4	0,5	ОПК-6.2	Л1.1Л2.2	0	
1.11	Зубчатые и червячные передачи. Система допусков, виды сопряжений, обозначение точности колёс и передач /Лек/	4	0,5	ОПК-6.2	Л1.1Л2.2	0	
1.12	Размерные цепи, основные определения и термины. Решения размерных цепей /Лек/	4	0,25	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.13	Метрология и технические измерения. Методы измерения. Основные параметры средств измерения. Погрешность и точность измерения. /Лек/	4	0,25	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.14	Универсальные измерительные средства. Выбор точности средств измерения. /Лек/	4	0,25	ОПК-6.2	Л1.1	0	
1.15	Измерение линейных параметров деталей с помощью штанген-инструментов /Лаб/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л3.1 Л3.2	1	
1.16	Измерение линейных размеров деталей с помощью микрометрических инструментов /Лаб/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л3.1 Л3.2	1	
1.17	Построение схем полей допусков гладкого цилиндрического соединения /Пр/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	0	
1.18	Выбор и расчёт посадок с зазором гладких цилиндрических соединений /Пр/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.2	1	
1.19	Выбор и расчёт посадок с натягом гладких цилиндрических соединений /Пр/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.2	1	
1.20	Построение схем полей допусков и посадок соединения с подшипниками качения /Пр/	4	1	ОПК-6.2	Л1.1Л2.1 Л2.2	1	
1.21	Международная система единиц физических величин /Пр/	4	2	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
1.22	Выполнение лабораторных работ, подготовка к экзамену /Ср/	4	58	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
	Раздел 2. Основы стандартизации и сертификации			ОПК-6.2			
2.1	Основы стандартизации. Роль стандартизации в народном хозяйстве. История развития стандартизации /Лек/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.2	Государственная система стандартизации (ГСС). Задачи стандартизации. Органы и службы стандартизации /Лек/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.3	Нормативные документы по стандартизации /Лек/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.4	Методические основы стандартизации /Лек/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.5	Межотраслевые системы (комплексы) стандартов /Лек/	5	0	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.6	Межгосударственная система стандартизации, международная, региональная и национальная стандартизации /Лек/	5	0	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	

2.7	Основы сертификации. Основные понятия, цели и объекты сертификации /Лек/	5	0	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.8	Качество и конкурентоспособность продукции. Системы сертификации. Схемы сертификации /Лек/	5	0	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.9	Правила и порядок проведения сертификации. Аккредитация органов по сертификации и испытательных лабораторий /Лек/	5	0	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.10	Ознакомление с действующими общероссийскими классификаторами /Пр/	5	0,5	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.11	Межотраслевые системы (комплексы) стандартов, изучение системы конструкторской документации (ЕСКД) /Пр/	5	0,5	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.12	Изучение комплекса стандартов по безопасности жизнедеятельности /Пр/	5	0,5	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.13	Изучение международной организации по стандартизации (ИСО) /Пр/	5	0,5	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	
2.14	Изучение международной электротехнической комиссии (МЭК) /Пр/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.15	Изучение закона РФ "О техническом регулировании" от 26 декабря 2002 г. №184-ФЗ /Пр/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.16	Изучение закона РФ "Об обеспечении единства измерений" от 27.04.93 №4871 -1 (в редакции 2003) /Пр/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.17	Изучение закона РФ "О техническом регулировании" от 27 декабря 2002 г. №184-ФЗ /Пр/	5	1	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	1	
2.18	Изучение закона РФ "О защите прав потребителей в ред. от 17.12.1999 г. №212-ФЗ. Изучение "О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при проведении государственного контроля (надзора) в редакции 2003 г. Выполнение курсовой работы. Подготовка к зачёту и экзамену /Ср/	5	44	ОПК-6.2	Л1.1 Л1.2 Л1.3	0	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

Вопросы для подготовки к экзамену

1. Основные понятия и терминология (отверстие и вал, посадка, зазор, натяг).
2. Точность и погрешность изготовления деталей машин.
3. Номинальные, действительный и предельные размеры. Допуски размера, отклонения, поле допуска.
4. Типы посадок. Предельные зазоры и натяги, допуск посадки.
5. Взаимозаменяемость и ее значение в машиностроении.
6. Основы построения ЕСПД. Интервалы номинальных размеров. Допуски, единица допуска, квалитет.
7. Основные отклонения отверстия и вала.
8. Система отверстия и система вала.
9. Образование полей допусков и посадок гладких цилиндрических соединений.
10. Таблицы предельных отклонений отверстий и валов на гладкие цилиндрические соединения.
11. Нанесение предельных отклонений размеров на чертежах деталей, сборочных единиц.
12. Выбор посадок с зазором гладких цилиндрических соединений.
13. Выбор переходных посадок гладких цилиндрических соединений.
14. Выбор посадок с натягом гладких цилиндрических соединений.
15. Расчет посадок с зазором, гладких цилиндрических соединений.
16. Расчет посадок с натягом гладких цилиндрических соединений.
17. Точность формы. Общие требования и определения.
18. Отклонения и допуски формы. Условные обозначения на рабочем чертеже.

19. Точность расположения. Общие термины и определения.
20. Отклонения и допуски расположения. Условные обозначения на чертежах.
21. Суммарные отклонения и допуски формы и расположения поверхностей. Обозначения на чертежах.
22. Зависимый и независимый допуски формы и расположения.
23. Шероховатость и её влияние на качество поверхности.
24. Параметры для нормирования и обозначения шероховатости поверхности.
25. Нанесение обозначения шероховатости поверхности на чертежах деталей.
26. Выбор шероховатости поверхности.
27. Волнистость поверхностей деталей.
28. Допуски на угловые размеры.
29. Система допусков и посадок для конических соединений.
30. Система допусков и посадок для подшипников качения. Терминология, классы точности.
31. Выбор посадок подшипников качения.
32. Условное обозначение посадки подшипников на чертеже.
33. Взаимозаменяемость резьбовых соединений. Классификация резьб. Основные параметры метрической резьбы.
34. Допуски и посадки резьб с зазором. Основные отклонения, степени точности, классы точности, длины свинчивания.
35. Расположение полей допусков метрической резьбы при посадке с зазором. Обозначение на чертежах.
36. Допуски резьб с натягом и переходными посадками. Основные отклонения, степени точности, посадки.
37. Расположение полей допусков резьбы с натягом. Обозначения на чертежах.
38. Резьба трапецеидальная однозаходная и многозаходная. Назначение и основные размеры, отклонения и допуски.
39. Схемы полей допусков трапецеидальной резьбы. Обозначение на чертежах.
40. Резьба упорная. Назначение и основные размеры, отклонения и допуски.
41. Схемы полей допусков упорной резьбы. Обозначения на чертежах.
42. Шпоночные соединения. Общие сведения, классификация. Размеры, допуски и посадки, поля допусков. Обозначения на чертежах.
43. Шлицевые прямобочные соединения. Общие сведения. Способы центрирования, допуски и посадки, обозначения на чертежах.
44. Шлицевые соединения с эвольвентным профилем. Общие сведения. Способы центрирования, допуски и посадки, обозначения на чертежах.
45. Общие сведения о зубчатых и червячных передачах. Термины и обозначения, основные параметры исходного контура для зубчатых колес, модули.
46. Основные сведения о допусках зубчатых и червячных передач. Точность и виды сопряжений, обозначения на чертежах.
47. Кинематическая точность передачи.
48. Плавность работы передачи.
49. Контакт зубьев в передаче.
50. Боковой зазор в зубчатой передаче
51. Классификация размерных цепей, основные термины и определения.
52. Задачи, решаемые с помощью размерных цепей.
53. Метод расчета размерных цепей, обеспечивающий полную взаимозаменяемость.
54. Теоретико-вероятностный метод расчета размерных цепей.
55. Метод групповой взаимозаменяемости при селективной сборке.
56. Метод регулирования и пригонки.
57. Расчет плоских и пространственных размерных цепей.

Список контрольных вопросов к зачету:

1. Основы стандартизации. Роль стандартизации в народном хозяйстве. Сущность стандартизации.
2. Государственная система стандартизации (ГСС).
3. Задачи стандартизации.
4. Органы и службы стандартизации.
5. Нормативные документы по стандартизации.
6. Виды стандартизации.
7. Порядок разработки государственных стандартов.
8. Государственный контроль и надзор за соблюдением требований государственных стандартов.
9. Нормативный контроль технической документации.
10. Методические основы стандартизации. Система предпочтительных чисел.
11. Принципы стандартизации.
12. Методы стандартизации.
13. Комплексная стандартизация.
14. Операционная стандартизация.
15. Межотраслевые системы (комплексы) стандартов.
16. Единая система технологической документации (ЕСТД).
17. Комплексы стандартов по безопасности жизнедеятельности.
18. Система разработки и постановки продукции на производство (СПП).
19. Единая система программных документов.
20. Межгосударственная система стандартизации (МГСС). Общая характеристика системы.
21. Порядок разработки межгосударственных стандартов.
22. Международная организация по стандартизации (ИСО).
23. Международная электротехническая комиссия (МЭК).

24. Региональные организации по стандартизации, метрологии и сертификации.
25. Экономическая эффективность стандартизации.
26. Основные понятия, цели и объекты сертификации.
27. Правовое обеспечение сертификации.
28. Роль сертификации в повышении качества продукции.
29. Качество продукции и защита потребителей.
30. Аудит качества.
31. Системы сертификации.
32. Обязательное подтверждение соответствия.
33. Добровольная сертификация.
34. Схемы сертификации.
35. Органы сертификации, испытательные лаборатории и центры сертификации.
36. Правила и порядок проведения сертификации.
37. Аккредитация органов по сертификации и испытательных (измерительных) лабораторий.

5.2. Темы письменных работ

1. Построение схем полей допусков гладкого цилиндрического соединения
2. Выбор и расчет посадок с зазором гладких цилиндрических соединений
3. Выбор и расчет переходных посадок гладких цилиндрических соединений
4. Выбор и расчет посадок с натягом гладких цилиндрических соединений
5. Построение схем полей допусков и посадок соединений с подшипниками качения
6. Построение схем полей допусков и посадок резьбовых соединений с метрической резьбой
7. Построение схем полей допусков и посадок резьбовых соединений с трапецеидальной резьбой
8. Построение схем полей допусков и посадок резьбовых соединений с упорной резьбой
9. Построение схем полей допусков и посадок шлицевых соединений с прямобочным профилем
10. Построение схем полей допусков и посадок шлицевых соединений с эвольвентным профилем
11. Расчет размерных цепей, обеспечивающий полную взаимозаменяемость
12. Расчет размерных цепей теоретико-вероятностным методом
13. Расчет размерных цепей методом регулирования и пригонки

5.3. Фонд оценочных средств

ФОС расположен в разделе "Сведения об образовательной организации", подраздел "Образование" официального сайта ЗГУ: <http://polaruniversity.ru/sveden/education/eduor>

5.4. Перечень видов оценочных средств

Оценочные средства по категории «Знать»: курсовая работа, контрольные вопросы, тесты.
 Оценочные средства по категории «Уметь»: курсовая работа; контрольные вопросы, тесты.
 Оценочные средства по категории «Владеть»: курсовая работа, контрольные вопросы, тесты.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л1.1	Димов Ю.В.	Метрология, стандартизация и сертификация: учебник для вузов	СПб.: Питер, 2006	10
Л1.2	Схиртладзе А. Г., Радкевич Я. М.	Метрология, стандартизация и технические измерения: учебник для вузов	Старый Оскол: ТНТ, 2010	10
Л1.3	Схиртладзе А. Г., Радкевич Я. М.	Метрология, стандартизация и сертификация: учебник для вузов	Старый Оскол: ТНТ, 2010	10

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л2.1	Анухин В.И.	Допуски и посадки: допущено М-вом образования и науки РФ в качестве учеб. пособия для бакалавров и магистров	СПб.: Питер, 2012	5
Л2.2	Мягков В.Д., Палей М.А., Романов Б.А. и др.	Допуски и посадки: Справочник: В 2 ч.	Л.: Машиностроение, 1982	16

6.1.3. Методические разработки

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л3.1	Норильский индустр. ин-т; сост. А.П. Потапенков, Ю.Г. Серебренников	Метрология, стандартизация и сертификация: метод. указания к лабораторным работам	Норильск: НИИ, 2010	34

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
ЛЗ.2	Норильский индустр. ин-т; сост. А.П. Потапенков, Ю.Г. Серебренников	Метрология, стандартизация и сертификация: метод. указания к курсовой работе	Норильск: НИИ, 2010	37
6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"				
Э1	метрология, стандартизация и сертификация \\norvuz.local\Student\Education\Кафедра ТМ и О\Метрология, стандартизация и сертификация			
6.3.1 Перечень программного обеспечения				
6.3.1.1	MS Office Standard 2013 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.2	MS Office Standard 2007 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.3	Компас-3D v12 (Номер лицензионного соглашения Кк-10-01126)			
6.3.1.4	AutoCAD 11			
6.3.1.5	AutoCAD Education 2012 (версия для образовательных учреждений)			
6.3.2 Перечень информационных справочных систем				

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
7.1	Лаборатория "Обработки металлов", ауд.3:
7.2	1. Механическая мастерская: токарно-винторезный станок, горизонтально-фрезерный станок, вертикально-сверлильный станок.
7.3	2. Станки с программным управлением: токарный, фрезерный.
7.4	3. Оптическая делительная головка.
7.5	4. Универсальный динамометр.
7.6	5. Универсальные средства измерения: штангенинструменты, микрометры, индикаторные нутромеры, индикаторная скоба, штангенглубиномер, штангенрейсмусы.
7.7	6. Макеты: для различных видов токарной обработки; для базирования валов; для базирования дисков; для установки деталей в центрах; для базирования деталей в центрах; для базирования деталей по отверстию и опорным точкам.
7.8	7. Универсальные режущие инструменты: резцы, фрезы, сверла, метчики, плашки, развёртки, образивный инструмент и др.
7.9	8. Стенд с режущими инструментами.
7.10	9. Комплект эталонов шероховатости поверхности.
7.11	10. Концевые меры длины.
7.12	11. Комплект плакатов с кинематическими схемами универсальных металлообрабатывающих станков.
7.13	12. Комплект плакатов - параметры режущих инструментов.
7.14	13. Комплект плакатов с устройством делительных головок и различных методов деления.
7.15	14. Комплект плакатов для расчёта размерных цепей.
7.16	15. Комплект плакатов для демонстрации различных работ на фрезерных станках, зубообрабатывающих станках.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)
Кафедра ТМиО Курсовая работа по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация». Методические указания по выполнению курсовой работы. Разработаны шесть индивидуальных заданий по 27 вариантов в каждом. Курсовая работа включает три раздела. В первом разделе необходимо изучить конструкцию и работу конкретного узла и его отдельных элементов, выполнить сборочный чертеж с постановкой и обоснованием посадок сопряжений. Во втором разделе, в соответствии с номером своей фамилии в журнале преподавателя, студент выбирает вариант задания для расчета и построения схем полей допусков сопрягаемых поверхностей типовых соединений, а именно: гладкого цилиндрического соединения; шпоночного соединения; соединения с подшипником качения; шлицевого соединения с прямобоочным профилем зуба; шлицевого эвольвентного соединения; резьбового соединения. В третьем разделе в соответствии с заданием выполняется рабочий чертеж детали в соответствии с требованием ЕСКД, т.е. проставлены все размеры с допусками, указаны допуски формы и расположения поверхностей, техническими требованиями на изготовление детали с указанием материала, термообработки и т.п. Курсовая работа состоит из пояснительной записки-25÷30 стр. и графической части, выполненной на листах формата А4.

