

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Луганский государственный университет имени Владимира Даля»

Институт технологий и инженерной механики
Кафедра легкой и пищевой промышленности

УТВЕРЖДАЮ:

Директор

Института технологий и
инженерной механики

Могильная Е.П.

(подпись)

« 19 » 04 2023 года



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
**«ОСНОВЫ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА И СТАНДАРТИЗАЦИИ В
ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»**

По направлению подготовки 19.03.04 Технология продукции и организация
общественного питания
Профиль: «Технология продуктов общественного питания»

Луганск – 2023

Лист согласования РПУД

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» по направлению подготовки 19.03.04 Технология продукции и организация общественного питания— __ с.

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» составлена с учетом Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 19.03.04 Технология продукции и организация общественного питания, утвержденного приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации от 17 августа 2020 г. № 1047.

СОСТАВИТЕЛЬ:

ст. преподаватель Бородина Е.В.

Рабочая программа дисциплины утверждена на заседании кафедры легкой и пищевой промышленности «18» 04 2023 г., протокол № 9

Заведующий кафедрой

легкой и пищевой промышленности

Дейнека И.Г.

Переутверждена: «__» ____ 20__ г., протокол № ____

Рекомендована на заседании учебно-методической комиссии института ____ «18» 04 2023 г., протокол №3.

Председатель учебно-методической
комиссии института

Ясуник С.Н.

Структура и содержание дисциплины

1. Цели и задачи дисциплины, ее место в учебном процессе

Цель изучения дисциплины - ознакомление студентов с основами метрологии и метрологического обеспечения производства, принципами и нормами взаимозаменяемости, основами стандартизации и управления качеством продукции в машиностроении.

Задачи: изучение методических основ стандартизации; получение практических навыков расчета допусков и посадок различных функциональных сопряжений; получение практических навыков в измерении (контроле) деталей и узлов машины и агрегатов; получение практических навыков работы справочно-нормативной литературой.

2. Место дисциплины в структуре ООП ВО.

Дисциплина «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» относится к модулю профессиональных дисциплин обязательной части.

Содержание дисциплины является логическим продолжением содержания дисциплин «Инженерная и компьютерная графика», «Теория механизмов и машин», «Сопротивление материалов», «Материаловедение» и «Детали машин и основы конструирования», служит основой для освоения дисциплин профессионального цикла, а также написания выпускной квалификационной работы.

3. Требования к результатам освоения содержания дисциплины

Код и наименование компетенции	Индикаторы достижений компетенции (по реализуемой дисциплине)	Перечень планируемых результатов
УК-2. Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	УК-2.1. Формулирует в рамках поставленной цели проекта совокупность задач, обеспечивающих её достижение.	знать: основные понятия и принципы построения современной системы допусков и посадок; параметры шероховатости поверхности; отклонения формы и расположения поверхностей деталей уметь: обозначать поля допусков и предельные отклонения на чертежах; обозначать шероховатости поверхностей на чертежах; производить анализ посадок основных видов соединений деталей машин; владеть: навыками нормирования и анализа точности типовых соединений;

		навыками анализа посадок, определения их вида, системы, величин получающихся зазоров или натягов; навыками по нормированию допусков размеров, отклонений формы и расположения поверхностей деталей.
--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

4. Структура и содержание дисциплины

4.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов (зач. ед.)	
	Очная форма	Заочная форма
Общая учебная нагрузка (всего)	144 (4 зач. ед)	144 (4 зач. ед)
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	68	14
в том числе:		
Лекции	34	6
Семинарские занятия	-	-
Практические занятия	34	6
Лабораторные работы		
Курсовая работа (курсовый проект)	-	-
Другие формы и методы организации образовательного процесса (<i>расчетно-графические работы, индивидуальные задания и т.п.</i>)	-	-
Самостоятельная работа студента (всего)	72	132
Форма аттестации	зачет	зачет

4.2. Содержание разделов дисциплины

Тема 1. Введение в дисциплину.

Раскрыть характер читаемого курса, его роль в формировании знаний молодого специалиста, показать значение стандартизации и взаимозаменяемости в совокупности с вопросами точности в современном машиностроении.

Тема 2. Основные понятия о взаимозаменяемости, стандартизации, точности, качестве машин.

Качество изделий в машиностроении. Точность как один из труднодостижимых показателей качества. Стандартизация точности. Взаимозаменяемость, ее сущность и виды. Связи взаимозаменяемости с конструированием, изготовлением и эксплуатацией машин, техническими измерениями и организацией производственного процесса. Основные понятия о размерах и сопряжениях. Номинальные, предельные размеры. Ряды нормальных линейных размеров. Допуски, отклонения, посадки. Соотношение размеров, допусков и полей рассеивания. Системы посадок.

Тема 3. Стандартизация точности и контроль гладких цилиндрических соединений.

Система допусков и посадок (ЕСДП) и признаки ее определяющие, Образование посадок. Условное обозначение полей допусков и посадок на чертежах.

Тема 4. Методы и средства контроля гладких цилиндрических деталей.

Тема 5. Общая характеристика, методика расчета и выбора, область применения посадок с зазором, посадок с натягом и переходных посадок.

Допуски размеров с неуказанными отклонениями.

Тема 6. Допуски и посадки подшипников качения.

Основные положения ГОСТ 520-71. Принцип выбора посадок для подшипников качения.

Тема 7. Основные нормы взаимозаменяемости по форме и расположению поверхностей. Волнистость и шероховатость поверхности.

Способы нормирования отклонений формы и расположения поверхностей. Обозначение и контроль шероховатости поверхности.

Тема 8. Размерные цепи.

Основные понятия и определение по РД. 50-635-87. Классификация методов решения. Методика решения размерных цепей РД.50-635-87. Примеры решения размерных цепей.

Тема 9. Допуски шпоночных и шлицевых соединений.

Методы контроля шпоночных и шлицевых соединений.

Тема 10. Взаимозаменяемость, методы и средства контроля гладких конических соединений и углов.

Тема 11. Взаимозаменяемость зубчатых соединений.

Допуски цилиндрических зубчатых передач по ГОСТ 1643-81. Нормы и средства контроля зубчатых колес.

Тема 12. Взаимозаменяемость резьбовых соединений.

Классификация резьб. Основные параметры резьбы. Особенности взаимозаменяемости резьбовых деталей. Допуски крепежной резьбы. Контроль крепежной резьбы. Допуски тугих резьб. Допуски трапецеидальной резьбы.

Тема 13. Общие вопросы стандартизации.

Основы технических измерений. Естественный эталон длины. Государственная система измерений (ГСИ). Основные метрологические показатели измерительных средств. Методы измерения. Учет погрешности измерения. Выбор измерительных средств. Государственная и международная система стандартизации. Научно-методические основы стандартизации. Органы и службы стандартизации. Основные принципы, категории и виды стандартов. Качество машин и система управления качеством продукции в машиностроении.

Тема 14. Калибры для гладких цилиндрических деталей. Допуски калибров.

Классификация калибров; качественные требования, предъявляемые к калибрам; принцип конструирования калибров; допуски и схемы расположения полей допусков калибров.

4.3. Лекции

Номер темы	Наименование темы и ее краткое содержание	Объем, часов	
		Очная форма	Заочная форма
1	2	3	4
1	Введение в дисциплину.	2	2
2	Основные понятия о взаимозаменяемости, стандартизации, точности, качестве машин.	2	
3	Стандартизация точности и контроль гладких цилиндрических соединений.	2	2
4	Методы и средства контроля гладких цилиндрических деталей.	2	
5	Общая характеристика, методика расчета и выбора, область применения посадок с зазором, посадок с натягом и переходных посадок.	2	2
6	Допуски и посадки подшипников качения.	2	
7	Основные нормы взаимозаменяемости по форме и расположению поверхностей. Волнистость и шероховатость поверхности.	4	2
8	Размерные цепи.	4	
9	Допуски шпоночных и шлицевых соединений.	2	-
10	Взаимозаменяемость, методы и средства контроля гладких конических соединений и углов.	2	
11	Взаимозаменяемость зубчатых соединений.	4	-
12	Взаимозаменяемость резьбовых соединений.	2	
13	Общие вопросы стандартизации.	2	-
14	Калибры для гладких цилиндрических деталей. Допуски калибров.	2	
Итого		34	6

4.4. Практические занятия

Номер занятия	Наименование темы и ее краткое содержание	Объем, часов	
		Очная форма	Заочная форма
1	2	3	4
1	Основные понятия о метрологии и технических измерениях.	4	2
2	Расчет и выбор допусков гладких цилиндрических деталей и соединений при различных посадках	4	
3	Расчет и выбор посадок с зазором, натягом и переходных.	4	2

4	Нормирование отклонений формы, расположения и шероховатости поверхностей деталей	4	
5	Расчет и выбор посадок под подшипники качения	6	1
6	Составление и решение размерных цепей	6	
7	Анализ точности и выбор универсальных средств измерения.	6	1
Итого		34	6

4.5. Лабораторные работы

Лабораторные работы учебным планом не предусмотрены.

4.6. Самостоятельная работа студентов

№ п/п	Название темы	Вид СРС	Объем часов	
			Очная форма	Заочная форма
1	Введение в дисциплину.	Самостоятельный поиск источников информации	5	4
2	Основные понятия о взаимозаменяемости, стандартизации, точности, качестве машин.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	8
3	Стандартизация точности и контроль гладких цилиндрических соединений.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	8
4	Методы и средства контроля гладких цилиндрических деталей.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	10
5	Общая характеристика, методика расчета и выбора, область применения посадок с зазором, посадок с натягом и переходных посадок.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	6	10
6	Допуски и посадки подшипников качения.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	6	9

7	Основные нормы взаимозаменяемости по форме и расположению поверхностей. Волнистость и шероховатость поверхности.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	6	10
8	Размерные цепи.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	10
9	Допуски шпоночных и шлицевых соединений.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	6	12
10	Взаимозаменяемость, методы и средства контроля гладких конических соединений и углов.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	8
11	Взаимозаменяемость зубчатых соединений.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	6	10
12	Взаимозаменяемость резьбовых соединений.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	10
13	Общие вопросы стандартизации.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	2	13
14	Калибры для гладких цилиндрических деталей. Допуски калибров.	Подготовка к практическим занятиям, самостоятельный поиск источников информации.	5	10
Итого:			72	132

4.7. Курсовые работы/проекты по дисциплине «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» не предполагаются учебным планом.

5. Образовательные технологии

В процессе обучения для достижения планируемых результатов освоения дисциплины «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» используются следующие образовательные технологии:

- традиционные объяснительно-иллюстративные технологии, которые обеспечивают доступность учебного материала для большинства студентов, системность, отработанность организационных форм и привычных методов, относительно малые затраты времени;
- технология коллективного взаимодействия, в том числе совместное выполнение домашних заданий, решение проблемных задач при обсуждении методов образования сборочных единиц;
- технологии проблемного обучения, направленные на развитие познавательной активности, творческой самостоятельности студентов и предполагающие последовательное и целенаправленное выдвижение перед студентом познавательных задач, разрешение которых позволяет студентам активно усваивать знания (используются поисковые методы; постановка познавательных задач);
- технология развивающего обучения, в том числе постановка и решение исследовательских задач от менее сложных к более сложным, развивающих компетенции студентов;
- технология адаптивного обучения, в том числе проведение семестровых консультаций преподавателем.

Максимальная эффективность педагогического процесса достигается путем конструирования оптимального комплекса педагогических технологий и (или) их элементов на личностно-ориентированной, деятельностной, диалогической основе и использования необходимых современных средств обучения.

6. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины:

a) основная литература:

1. Соломахо В.Л., Нормирование точности и технические измерения: учебник / В.Л. Соломахо, Б.В. Цитович, С.С. Соколовский - Минск: Высш. шк., 2015. - 367 с. - ISBN 978-985-06-2597-7 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента" [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9789850625977.html>.
2. Секацкий В.С., Методы и средства измерений и контроля: учеб. пособие / Секацкий В.С. - Красноярск: СФУ, 2017. - 316 с. - ISBN 978-5-7638-3612-7 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785763836127.html>

3. Веремеевич А.Н., Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения: учеб. / Веремеевич А.Н. - М.: МИСиС, 2015. - 328 с. - ISBN 978-5-87623-927-3 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785876239273.html>

4. Завистовский В.Э., Допуски, посадки и технические измерения: учеб. пособие / В.Э. Завистовский, С.Э. Завистовский - Минск: РИПО, 2016. - 277 с. - ISBN 978-985-503-555-9 - Текст: электронный // ЭБС "Консультант студента": [сайт]. - URL: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9789855035559.html>

б) дополнительная литература:

1. Якушев А. И. и др. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения: Учеб. для вузов /А.И. Якушев, Л.И.Воронцов, Н.М. Федотов- б-с изд., перераб. и допол. - М.: Машиностроение,1987.- 352с.

2. Болдин Л. А. Основы взаимозаменяемости и стандартизации в машиностроении [Текст] : учеб. пособие / Л. А. Болдин. - 2-е изд., перераб. и доп. - М. : Машиностроение, 1984. - 271 с.

3. Дунаев Б. Б. Допуски и посадки. Обоснование выбора [Текст] : учеб. пособие / Б. Б. Дунаев, О. П. Леликов, Л. П. Варламова. - М.: Высш. школа, 1984. - 113 с.

4. Государственные стандарты.

5. Морнева М. О. Лабораторный практикум по дисциплине "Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения" [Текст] : учеб. пособие / М. О. Морнева. - Луганск : ВНУ им. В. Даля, 2001. - 216 с.

6. Никифоров А. Д. Точность и технология изготовления метрических резьб [Текст] : учеб. пособие / А. Д. Никифоров. - М. : Высш. шк., 1983. - 180 с.

7. Корсаков В. С. Основы технологии машиностроения [Текст]: учебник для вузов / В. С. Корсаков. - М. : Высшая школа, 1974. - 336 с.

8. Козловский Н. С. Основы стандартизации, допуски, посадки и технические измерения [Текст] : учебник для машиностр. техникумов / Н. С. Козловский, А. Н. Виноградов. - 2-е изд., перераб. и доп. - М. : Машиностроение, 1982. - 284 с.

в) Интернет-ресурсы:

Министерство образования и науки Российской Федерации – <http://минобрнауки.рф/>

Министерство образования и науки Луганской Народной Республики – <https://minobr.su>

Портал Федеральных государственных образовательных стандартов высшего образования – <http://fgosvo.ru>

Федеральный портал «Российское образование» – [http://www.edu.ru/](http://www.edu.ru)

Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» – [http://window.edu.ru/](http://window.edu.ru)

Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов – [http://fcior.edu.ru/](http://fcior.edu.ru)

Электронные библиотечные системы и ресурсы

Электронно-библиотечная система «Консультант студента» –
<http://www.studentlibrary.ru/cgi-bin/mb4x>

Электронно-библиотечная система «StudMed.ru» –
<https://www.studmed.ru>

Информационный ресурс библиотеки образовательной организации

Научная библиотека имени А. Н. Коняева – Режим доступа: URL:
<http://biblio.dahluniver.ru/>

7. Материально-техническое и программное обеспечение дисциплины

Освоение дисциплины «Основы законодательства и стандартизации в пищевой промышленности» предполагает использование академических аудиторий, соответствующих действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам.

Реализация учебной дисциплины требует наличия учебного кабинета и лаборатории средств измерений.

Оборудование учебного кабинета:

1. Компьютерные презентации для изучения тем лекционного материала.

2. Приборы и оборудование для выполнения лабораторных и демонстрационных работ: наборы плоскопараллельных концевых мер длины (плитки), штангенциркули ШЦП, микрометры МК, поверочная плита, синусная линейка, индикаторные головки I ИГ, универсальный угломер, биениемер, нормалемер, колесо зубчатое.

Прочее: место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет, рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде, и т.п.

Программное обеспечение:

Функциональное назначение	Бесплатное программное обеспечение	Ссылки
Офисный пакет	Libre Office 6.3.1	https://www.libreoffice.org/ https://ru.wikipedia.org/wiki/LibreOffice
Операционная система	UBUNTU 19.04	https://ubuntu.com/ https://ru.wikipedia.org/wiki/Ubuntu
Браузер	FirefoxMozilla	http://www.mozilla.org/ru/firefox/fx
Браузер	Opera	http://www.opera.com

Почтовый клиент	MozillaThunderbird	http://www.mozilla.org/ru/thunderbird
Файл-менеджер	FarManager	http://www.farmanager.com/download.php
Архиватор	7Zip	http://www.7-zip.org/
Редактор PDF	PDFCreator	http://www.pdfforge.org/pdfcreator
Аудиоплеер	VLC	http://www.videolan.org/vlc/

8. Оценочные средства по дисциплине

**Паспорт
фонда оценочных средств по учебной дисциплине
«Основы законодательства и стандартизации в пищевой
промышленности»**

**Перечень компетенций (элементов компетенций), формируемых в
результате освоения учебной дисциплины (модуля) или практики**

№ п / п	Код контро лируем ой компет енции	Формулировка контролируемо й компетенции	Индикаторы достижений компетенции (по реализуемой дисциплине)	Контролируемые темы учебной дисциплины, практики	Этапы формиров ания (семестр изучения)
1	УК-2	УК-2. Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	УК-2.1. Формулирует в рамках поставленной цели проекта совокупность задач, обеспечивающих её достижение..	Тема 1, Тема 2, Тема 3, Тема 4, Тема 5, Тема 6, Тема 7, Тема 8, Тема 9, Тема 10, Тема 11, Тема 12, Тема 13, Тема 14	6

**Показатели и критерии оценивания компетенций,
описание шкал оценивания**

№ п/ п	Код контролируемой компетенции	Индикаторы достижений компетенции (по реализуемой дисциплине)	Перечень планируемых результатов	Контролиру- емые темы учебной дисциплины	Наименование оценочного средства
1	УК-2. Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	УК-2.1. Формулирует в рамках поставленной цели проекта совокупность задач, обеспечивающие её достижение..	знать: основные понятия и принципы построения современной системы допусков и посадок; уметь: обозначать поля допусков и предельные отклонения на чертежах; владеть: навыками нормирования и анализа точности типовых соединений;	Тема 1, Тема 2, Тема 3, Тема 4, Тема 5, Тема 6, Тема 7, Тема 8, Тема 9, Тема 10, Тема 11, Тема 12, Тема 13, Тема 14	Задания к лабораторным работам, задания по практическим занятиям, задания для контрольной работы, теоретические и практические задания к промежуточной аттестации в виде экзамена.

**Фонды оценочных средств по дисциплине
«Основы законодательства и стандартизации в пищевой
промышленности»**

Задания по практическим занятиям:

Тема 1. Основные понятия о метрологии и технических измерениях.

Пример решения.

Для заданного соединения $\emptyset 35 \frac{H7}{e7}$ определить предельные размеры, допуск отверстия, вала, величины зазоров и натягов и допуска посадки. Построить схему расположения полей допусков заданного соединения. Указать на схеме все заданные и подсчитанные параметры соединения.

Решение

Задано соединение $\emptyset 35 \frac{H7}{e7}$,

где $\emptyset 35$ – номинальный размер соединения;

$H7$ – поле допуска отверстия;

$e7$ – поле допуска вала.

Посадка с зазором (т.к. предельные размеры отверстия больше предельных размеров вала) в системе отверстия (т.к. нижнее отклонение отверстия равно 0).

По таблице ГОСТ 25347-82 (приложение A, табл. A.1, A.2) находим предельные отклонения вала и отверстия.

$$\emptyset 35 \frac{H7_0^{+0.025}}{e7_{-0.050}^{-0.075}}$$

Определяем предельные размеры вала:

$$d_{max} = d + es = 35 + (-0.050) = 34.950 \text{ мм}$$
$$d_{min} = d + ei = 35 + (-0.075) = 34.925 \text{ мм.}$$

Определяем предельные размеры отверстия:

$$D_{max} = D + ES = 35 + 0,025 = 35,025 \text{ мм}$$
$$D_{min} = D + EI = 35 + 0 = 35 \text{ мм.}$$

Определяем допуски вала и отверстия:

для вала:

$$T_d = d_{max} - d_{min} = 34,950 - 34,925 = 0,025 \text{ мм}$$

или

$$T_d = es - ei = (-0,050) - (-0,075) = 0,025 \text{ мм}$$

для отверстия:

$$T_D = D_{max} - D_{min} = 35,025 - 35 = 0,025 \text{ мм}$$

или

$$T_D = ES - EI = +0,025 - 0 = 0,025 \text{ мм.}$$

Соединение $\emptyset 35 \frac{H7}{e7}$:

номинальный размер соединения $D(d) = 35 \text{ мм,}$

Наибольший зазор:

$$S_{max} = D_{max} - d_{min} = 35.025 - 34.925 = 0.100 \text{ мм}$$

или

$$S_{max} = ES - ei = 25 - (-75) = 100 \text{ мкм}$$

Наименьший зазор:

$$S_{min} = D_{min} - d_{max} = 35 - 34.950 = 0.050 \text{ мм}$$

или

$$S_{min} = EI - es = 0 - (-50) = 50 \text{ мкм}$$

Допуск посадки (допуск зазора):

$$T_s = Td + TD = 0,025 + 0,025 = 0,050 \text{ мм} = 50 \text{ мкм}$$

или

$$T_s = S_{max} - S_{min} = 0,100 - 0,050 = 0,050 \text{ мм} = 50 \text{ мкм}$$

Строим схему расположения полей допусков для заданного соединения (рис. 1.1)

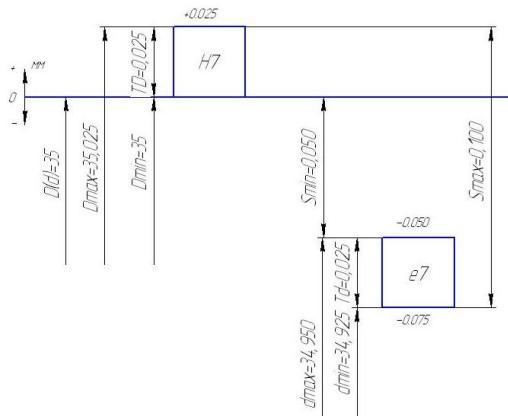


Рис. 1. Схема расположения полей допусков соединения: $\varnothing 35 \frac{H7}{e7}$

Тема 2. Расчет и выбор допусков гладких цилиндрических деталей и соединений при различных посадках.

Пример решения.

Укажите вид посадки, если допуск посадки $T_s=29 \text{ мкм}$ и наибольший зазор $S_{max}=26 \text{ мкм}$.

Решение

Из формулы $T_s=S_{max}-S_{min}$ определяем $S_{min}=-3 \text{ мкм}$ (рис. 2.2), то есть $N_{max}=+3 \text{ мкм}$, следовательно посадка переходная.

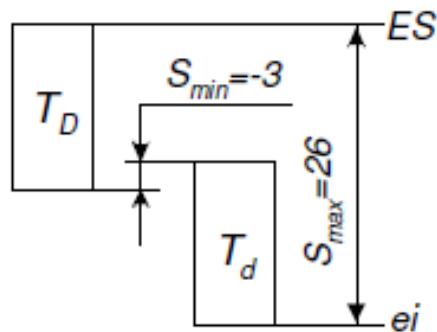


Рис. 2. Схема посадки.

Тема 3. Расчет и выбор посадок с зазором, натягом и переходных.

Пример решения.

По номинальному размеру 10 мм и обозначению посадки $\varnothing 10H10/d10$ определить систему, тип посадки, возможные зазоры и (или) натяги; выполнить графическую иллюстрацию.

Решение

Пользуясь таблицами, ГОСТ 25347-82 находим предельные отклонения полей допусков десятого квалитета для соразмерного диапазона от 6 до 10 мм. Получаем:

$$ES=+58 \text{ мкм}$$

$$EI=0 \text{ (система отверстия, рис. 2.3);}$$

$$es=-40 \text{ мкм}$$

$$ei=98 \text{ мкм.}$$

Максимальный зазор в посадке :

$$S_{\max}=Es-ei=+58-(-98)=156 \text{ мкм.}$$

Минимальный зазор:

$S_{\min}=EI-es=0-(-40) = 40 \text{ мкм}$ (то есть, посадка с гарантированным зазором).

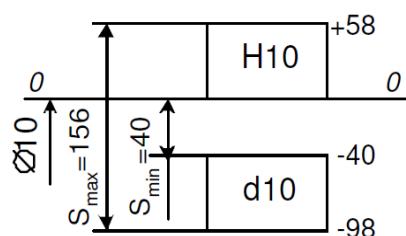
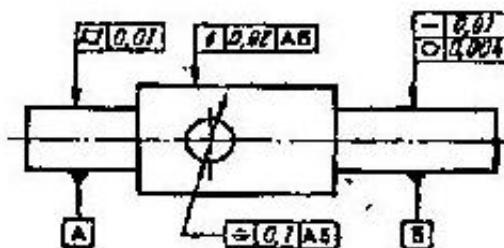


Рис. 3. Схема расположения полей допусков.

Тема 4. Нормирование отклонений формы, расположения и шероховатости поверхностей деталей.

Пример

Расшифровать условные обозначения предельных отклонений формы и расположения поверхностей.



Тема 5. Расчет и выбор посадок под подшипники качения.

Пример решения.

Подобрать посадку для подшипника скольжения, работающего в условиях жидкостного трения при следующих данных: $D = 0.075 \text{ м}$, $l = 0.075 \text{ м}$, $P = 1.47 \cdot 10^6 \text{ Н/м}^2$, $\omega = 157 \text{ рад/с}$, масло с динамической вязкостью, при $t = 50^\circ\text{C}$, $\mu = 19 \cdot 10^{-3} \text{ Н}\cdot\text{с}/\text{м}^2$. Подшипник половинный.

Решение

1. Определение минимально допустимой величины масляного слоя.

$$[h_{\min}] = k \cdot (R_{z1} + R_{z2} + \Delta_D)$$

$R_{z1} = R_{z2} = 3.2 \text{ мкм}$ – высоты неровностей трущихся поверхностей.

Δ_D принимается равной 2...3 мкм:

$$[h_{min}] = 2 \cdot (3.2 \cdot 10^{-6} + 3.2 \cdot 10^{-6} + 3 \cdot 10^{-6}) = 18.8 \cdot 10^{-6} \text{ м}$$

2. Расчет значения A .

$$A = \frac{2[h_{min}]}{D \cdot \sqrt{\frac{\mu \cdot \omega}{P}}}$$

$$A = \frac{2 \cdot 18.8 \cdot 10^{-6}}{75 \cdot 10^{-3} \cdot \sqrt{\frac{19 \cdot 10^{-3} \cdot 157}{1.47 \cdot 10^6}}} = 0.352$$

3. Определение значений χ_{min} и χ_{max} .

По табл. 1.3 при D

$l = 1$ и $A = 0.352$ находим: χ_{min} – отсутствует; $\chi_{max} = 0.83$.

График изменения A от χ приведен на рис. 3.1. Заштрихованная зона – зона надежной работы подшипника, т.е. зона при $\chi_{min} \geq 0.3$. Поэтому в табл. 1.3 приведены значения только для A при $\chi \geq 0.3$. В нашем случае мы должны принять χ_{min} не менее 0.3. Принимаем $\chi_{min} = 0.3$ и соответствующее ему $A_{0.3} = 0.438$.

4. Определение $[S_{min}]$ и $[S_{max}]$.

Формулу 1.4 преобразуем для определения зазора: $S = \frac{2 \cdot h}{1 - \chi}$

Максимальный зазор:

$$[S_{max}] = \frac{2 \cdot [h_{min}]}{1 - \chi_{max}}$$

$$[S_{max}] = \frac{2 \cdot 18.8 \cdot 10^{-6}}{1 - 0.83} \approx 221 \cdot 10^{-6}$$

Минимальный зазор:

$$[S_{min}] = \frac{2 \cdot [h_{min}]}{1 - \chi_{min}},$$

так как был принят больший относительный эксцентрикситет, значение h в данном случае не равно $[h_{min}]$:

$$h = \frac{D}{2} \cdot \sqrt{\frac{\mu \cdot \omega}{P}} \cdot A_{0.3}$$

$$[S_{min}] = \frac{D \cdot \sqrt{\frac{\mu \cdot \omega}{P}} \cdot A_{0.3}}{1 - \chi_{min}} = 2.857 \cdot [h_{min}] \cdot \frac{A_{0.3}}{A}$$

$$[S_{min}] = 2.857 \cdot 18.8 \cdot 10^{-6} \cdot \frac{0.436}{0.352} \approx 67 \cdot 10^{-6} \text{ м}$$

5. Выбор посадки.

По $[S_{min}] = 67$ мкм находим, что наиболее близкий вид посадки в системе отверстия : H/e с минимальным зазором : S

$S_{min} = 60$ мкм.

Допуск посадки с учетом коэффициента запаса точности на износ подшипника скольжения $K_3 = 2$:

$$TS = \frac{[S_{max}] - S_{min}}{K_3}$$

$$TS = \frac{221 - 60}{2} = 80,5 \text{ мкм}$$

6. Определение квалитета.

Известно, что $TS = T_d + T_D$. Подберем квалитеты так, чтобы сумма допусков была близка к 80 мкм. Наиболее близко соответствует этим условиям предпочтительная посадка:

Тема 6. Составление и решение размерных цепей.

Пример решения.

На рис. 2 показан узел крепления вала эксцентрикового насоса. Зазор между торцом крышки и торцом кольца подшипника $S = A\Sigma = 0,5 \pm 0,32$ мм. Заданы номинальные размеры составляющих звеньев: $A_1 = A_3 = 2$ мм, $A_2 = 180$ мм, $A_4 = A_5 = 6$ мм, $A_6 = 127,5$ мм. Ширина кольца подшипника $B = 22 - 0,15$ мм (стандартный размер). Определить допуски и отклонения составляющих звеньев.

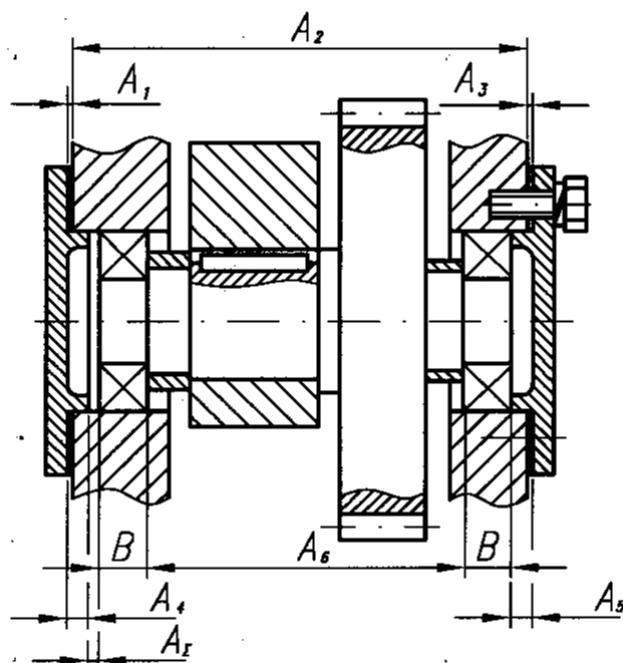


Рис. 2. Эскиз сборочной единицы

Решение

Составляем схему размерной цепи (рис. 3).

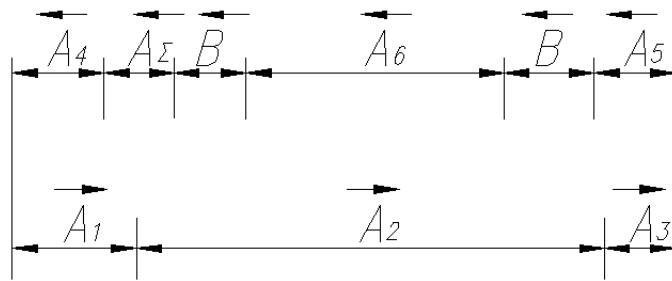


Рис. 3. Схема размерной цепи.

Применяя правило обхода по контуру определяем, что звенья A_1, A_2, A_3 являются увеличивающими, а звенья A_4, A_5, A_6, B – уменьшающими.

По основному уравнению размерной цепи проверяем правильность назначения номинальных размеров звеньев.

$$A_{\Sigma} = \sum_{i=1}^m A_{yB} - \sum_{j=1}^n A_{yM}$$

$$0,5 = (2+180+2) - (6+22+127,5+22+6) = 0,5$$

Равенство выполняется, следовательно, размеры назначены верно. Определяем расчетное значение допуска замыкающего звена.

$$T_{\Sigma_p} = T_{\sigma} - 2T_B = 0,64 - 2 \cdot 0,15 = 0,34 \text{ мм} = 340 \text{ мкм}$$

Определяем среднее число единиц допуска составляющих звеньев.

$$a_c = \frac{T_{\Sigma_3}}{\sum_{i=1}^{m+n} i} = \frac{340}{0.55 + 2.52 + 0.55 + 0.73 + 0.73 + 2.52} = 44.7$$

где $i = 0,45 \sqrt[3]{D_i} + 0,001 \times D_i$ – единица допуска для звена.

Для $A_1=A_3=2$ мм $i=0,55$, для $A_2=180$ мм $i=2,52$, для $A_4=A_5=6$ мм $i=0,73$, для $A_6=127,5$ мм $i=2,52$.

По таблице 3.2 находим, что такое число единиц допуска соответствует примерно девятому квалитету в ЕСДП. Примем, что в данных условиях такая точность целесообразна и назначаем допуски на размеры по IT9.

Находим допуски звеньев размерной цепи:

$T_{A_1}=T_{A_3}=25 \text{ мкм} = 0,025 \text{ мм}$, $T_{A_2}=100 \text{ мкм} = 0,1 \text{ мм}$, $T_{A_4}=T_{A_5}=30 \text{ мкм} = 0,03 \text{ мм}$.

Назначаем отклонения размеров звеньев за исключением звена A_6 , которое принимаем в качестве зависимого:

$$A_1=A_3=2^{+0,025} \text{ мм}, A_2=180^{+0,1} \text{ мм}, A_4=A_5=6_{-0,03} \text{ мм}, B=22_{-0,15} \text{ мм}.$$

Определяем отклонения зависимого звена A_6 .

При назначении отклонений на составляющие звенья рекомендуется для увеличивающих звеньев распределить допуск T в плюс (нижнее отклонение $EJ = 0$, верхнее отклонение $ES = +T$), а для уменьшающих звеньев допуск T рекомендуется распределять в минус (нижнее отклонение $EJ = -T$, верхнее отклонение $ES=0$).

Расчетное среднее число единиц допуска a_c , как правило, не совпадает со стандартным значением a , по которому принимается квалитет точности для звеньев размерной цепи. Чтобы скомпенсировать это неравенство на зависимое звено приходится назначать нестандартный допуск.

В качестве зависимого звена рекомендуется выбирать такое звено, которое проще в изготовлении и может быть измерено универсальными средствами, например, длина втулки, толщина прокладки и пр.

Если зависимое звено A_x выбрано из числа увеличивающих звеньев, то его отклонения определяются по формулам:

$$ESA_x = ESA_{\Sigma} - \sum ESA_{yb} + \sum EIA_{ym},$$

$$EIA_x = EIA_{\Sigma} - \sum EIA_{yb} + \sum ESA_{ym}.$$

Если зависимое звено A_x выбрано из числа уменьшающих звеньев, то его отклонения определяются по формулам:

$$EIA_x = \sum ESA_{yb} - \sum EIA_{ym} - ESA_{\Sigma};$$

$$ESA_x = \sum EIA_{yb} - \sum ESA_{ym} - EIA_{\Sigma}.$$

$$ESA_6 = \sum EIA_{yb} - \sum ESA_{ym} - EIA_{\Sigma} = 0 - 0 - (-0,32) = +0,32 \text{ мм};$$

$$EIA_6 = \sum ESA_{yb} - \sum EIA_{ym} - ESA_{\Sigma} = (0,025 + 0,025 + 0,1) - (-0,03 - 0,03 - 0,15 - 0,15) - 0,32 = +0,19 \text{ мм}.$$

$$\text{Допуск } TA_6 = ESA_6 - EIA_6 = +0,32 - 0,19 = 0,13 \text{ мм.}$$

$$\text{Размер звена } A_6 = 127,5^{+0,32}_{+0,19} \text{ мм.}$$

Проверяем правильность решения по уравнению баланса допусков

$$T_{\Sigma} = \sum_{i=1}^{m+n} TA$$

$$0,64=2\times 0,025+0,1+2\times 0,03+0,13+2\times 0,15=0,64.$$

Равенство выполняется, следовательно, задача решена верно.

Тема 7. Анализ точности и выбор универсальных средств измерения.

Пример решения.

Выбрать универсальные средства измерения для контроля отверстия $\varnothing 120H10$ и вала $\varnothing 120d9$. Шероховатость отверстия и вала $R_a=2,5$ мкм.

Решение

По ГОСТ 25347-82 [4, табл. 1.27 и 1.28] находим отклонения для отверстия и вала:

$\varnothing 120H10(^{+0,140})$; вал $\varnothing 120d9(^{-0,207})$.

По [4 табл.1.60] находим, что для отверстия $\varnothing 120H10$ с допуском $JT = 140$ мкм допускаемая погрешность измерения $\delta = 30$ мкм. Из РД 50-98-86 видим, что для контроля данного отверстия могут быть использованы нутромеры микрометрические и нутромеры индикаторные. Принимая тип производства массовый, выбираем как более производительное средство измерения индикаторный нутромер с ценой отсчетного устройства 0,01 мм. Его предельная погрешность измерения при установке по концевым мерам длины 4-го класса не превышает $\Delta_{lim} = 22$ мкм.

Для $JT10$ относительная погрешность $A_{met} = 10\%$ [4, ч. 1, с. 185]. По [4,табл.1.61 находим, при контроле выбранным нутрометром и неизвестном законе распределения погрешностей измерения примерно 3,3% разработанных деталей могут быть ошибочно приняты как годные, а примерно 4,7% годных деталей могут быть ошибочно отнесены к браку. Величина выхода размера за границы поля допуска у неправильно принятых деталей может составить $0,14 \cdot JT = 0,14 \cdot 140 = 19,6$ мкм.

$\varnothing 120d9(^{-0,207})$

Для вала $\varnothing 120d9 (^{-0,207})$ с допуском $JT9 = 87$ мкм допускаемая погрешность измерения $\delta = 20$ мкм. Просматривая табл. РД 50-98-86 находим, что для контроля такого вала можно использовать микрометр гладкий, микрометр рычажный при настройке по установочной мере (микрометр при работе находится в руках), скобу рычажную и скобу индикаторную, (скоба при работе находят стойке).

Как более производительное и удобное средство измерения выбираем рычажный микрометр, у которого предельная погрешность измерения Δ_{lim} составляет 14 мкм.

Для $JT9$ $A_{met} = 12\%$ [4, ч. 1, с. 185], следовательно, при неизвестном законе распределения погрешностей измерения количество неправильно

принятых деталей составит 3,9%, а количество неправильно забракованных деталей составит примерно 5,6% [4,табл.1.6I]. Величина выхода размера за границы поля допуска у неправильно принятых деталей может составить:

$$0,17 \cdot JT9 = 0,17 \cdot 87 = 14,8 \text{ мкм.}$$

**Критерии и шкала оценивания по оценочному средству –
задания по практическим занятиям**

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
отлично (5)	Задание выполнено на высоком уровне (студент в полном объеме осветил рассматриваемую проблематику, привел аргументы в пользу своих суждений, владеет профильным понятийным (категориальным) аппаратом и т.п.)
хорошо (4)	Задание выполнено на среднем уровне (студент в целом осветил рассматриваемую проблематику, привел аргументы в пользу своих суждений, допустив некоторые неточности и т.п.)
удовлетворительно (3)	Задание выполнено на низком уровне (студент допустил существенные неточности, изложил материал с ошибками, не владеет в достаточной степени профильным категориальным аппаратом и т.п.)
неудовлетворительно (2)	Задание выполнено на неудовлетворительном уровне или не представлен (студент не готов, не выполнил задание и т.п.)

Задания для контрольной работы:

Задача 1

Для трех заданных соединений с различными посадками:

1. Выбрать по таблицам ГОСТ 25347-89 предельные отклонения сопрягаемых деталей, подсчитать значения предельных размеров и допусков отверстия и вала, величины зазоров или натягов и допуска посадки.

2. Для всех трех соединений в масштабе 200:1; 500:1 или 1000:1 построить схемы расположения полей допусков. На схемах указать тип посадки и систему, в которой она выполнена, а также все выбранные и подсчитанные параметры соединения.

3. Для соединения с переходной посадкой подсчитать вероятность получения натягов.

Задача 2

Для заданной посадки с зазором:

1. Принимая степень точности, равную квалитету, для отверстия и вала подсчитать значения допусков круглости, для отверстия – величину соосности в диаметральном выражении и для вала – величину допуска радиального биения; в записке дать обозначение допусков формы и расположения.

2. Изобразить принципиальные схемы контроля заданных отклонений формы и расположения поверхностей для вала (четные варианты) и отверстия (нечетные варианты).

3. По заданной точности обработки (квалитета) назначить значение шероховатости на сопрягаемые поверхности. Указать средства контроля выбранной шероховатости.

Задача 3

Для заданной посадки с натягом в соответствии с правилами, установленными ГОСТ 8.051-81, выбрать универсальные средства контроля отверстия и вала (принимая тип производства массовый), привести значения вероятностных характеристик выбранных измерительных средств.

Задача 4

Для изображенной в двух проекциях детали, составить размерную цепь и определить:

4.1.1. расстояние от правой стенки паза до правой грани детали

4.1.2. расстояние между центрами отверстий

4.1.3. расстояние от левой стенки паза до оси отверстий

Рассчитать предварительный диаметр заготовки $D_{заг.}$, если после покрытия поверхности отверстия (вала) хромом должно получиться отверстие (вал) диаметром D. Толщина покрытия может меняться от 10 до 15 мкм.

Составить и решить размерную цепь А и размерную цепь.

Заданную размерную цепь решить методом полной взаимозаменяемости.

Задача 5

Ответить на теоретический вопрос.

**Критерии и шкала оценивания по оценочному средству –
контрольная работа**

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
отлично (5)	выставляется студенту, показавшему всесторонние, систематизированные, глубокие знания вопросов контрольной работы и умение уверенно применять их на практике при решении конкретных задач, свободное и правильное обоснование принятых решений
хорошо (4)	выставляется студенту, если он твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, умеет применять полученные знания на практике, но допускает в ответе или в решении задач некоторые неточности, которые может устраниить с помощью дополнительных вопросов преподавателя.
удовлетворительно (3)	выставляется студенту, показавшему фрагментарный, разрозненный характер знаний, недостаточно правильные формулировки базовых понятий, нарушения логической последовательности в изложении программного материала, но при этом он владеет основными понятиями выносимых на контрольную работу тем, необходимыми для дальнейшего обучения и может применять полученные знания по образцу в стандартной ситуации.
неудовлетворительно (2)	выставляется студенту, который не знает большей части основного содержания выносимых на контрольную работу вопросов тем дисциплины, допускает грубые ошибки в формулировках основных понятий и не умеет использовать полученные знания при решении типовых практических задач.

**Теоретические и практические задания к промежуточной
аттестации в виде зачета.**

Теоретическая часть:

1. Основные цели и задачи стандартизации.
2. Категории и виды стандартов.
3. Экономическая эффективность стандартизации.
4. Стадии разработки, утверждения, внедрения и пересмотра стандартов.
5. Органы и службы стандартизации.
6. Принципы, определяющие научную организацию работ по стандартизации (принципы системности обеспечения функциональной взаимозаменяемости стандартизуемых изделий, взаимосвязи стандартов и т.д.).
7. Стандартизация параметрических рядов машин.
8. Системы предпочтительных чисел.
9. Виды и методы стандартизации (комплексная, опережающая стандартизация, унификация и агрегатирование).

10. Международная стандартизация.
11. Понятие о качестве. Показатели качества продукции (экономические, назначения, надежности, эстетичности, технологичности и т.д.).
12. Взаимозаменяемость, сущность и виды ее.
13. Взаимозаменяемость по геометрическим параметрам.
14. Понятия о размерах, предельных отклонениях, допусках и посадках (ГОСТ 25346-89).
15. Единая система допусков и посадок (ЕСДП), принципы построения ее.
16. Предельные отклонения размеров с неуказанными допусками (ГОСТ 25670-83).
17. Обозначение предельных отклонений на чертежах.
18. Особенности системы допусков и посадок для соединения колец подшипников качения с валами и отверстиями в корпусах.
19. Особенности расположения посадочной поверхности поля допуска внутреннего кольца подшипника качения.
20. Принципы выбора посадок под подшипники качения.
21. Качественные требования, предъявляемые к предельным калибрам. Принцип конструирования предельных калибров для гладких изделий.
22. Стандартизация точности и контроль отклонений формы поверхностей деталей машин.
23. Стандартизация точности и контроль расположения поверхностей деталей машин.
24. Шероховатость поверхности и ее параметры.
25. Обозначение на чертежах допусков формы, расположения и шероховатости на чертежах.
26. Система допусков и посадок конических соединений.
27. Методы и средства контроля углов и конусов.
28. Классификация размерных цепей. Виды размерных цепей.
29. Дайте общую характеристику методов решения размерных цепей.
30. Сущность метода расчета размерных цепей в условиях полной взаимозаменяемости (расчетом на максимум-минимум).
31. Сущность метода расчета размерных цепей в условиях неполной взаимозаменяемости (теоретико-вероятностным расчетом).
32. Сущность метода решения размерных цепей методом групповой взаимозаменяемости (селективная сборка).
33. Решение размерных цепей методом регулирования.
34. Решение размерных цепей методом пригонки.
35. Общие принципы взаимозаменяемости цилиндрических резьб (ГОСТ 16093-81).
36. Правила обозначения размеров и допусков резьбовых соединений на чертежах.

37. Методы и средства контроля резьб.
38. Основные эксплуатационные и точностные требования к зубчатым передачам.
39. Система допусков для цилиндрических зубчатых передач (ГОСТ1643-81).
40. Виды сопряжения зубьев колес в передаче.
41. Условное обозначение точности колес и передач.
42. Стандартизация точности изготовления конических колес и червячных передач.
43. Методы и средства измерения и контроля зубчатых передач.
44. Допуски и посадки шпоночных соединений.
45. Допуски и посадки шлицевых соединений.
46. Методы и средства контроля шпоночных и шлицевых соединений.
47. Метрология. Задачи метрологии. Государственная система обеспечения единства измерения (ГСИ).
48. Понятие об измерениях и единицах физических величин.
49. Классификация измерительных средств и методов.
50. Метрологические показатели средств измерения.

Типовые задачи для решения практической части:

Задача 1.

Для посадки $\text{Ø}50 \frac{N8}{h7}$ указать: а

) в какой системе (отверстия или вала) выполнено соединение; б) указать тип посадки (с зазором, с натягом, переходная). Выбрать предельные отклонения по ГОСТ 25347-82, построить схему расположения полей допусков, указать предельные размеры отверстия и вала, предельные значения зазоров и натягов.

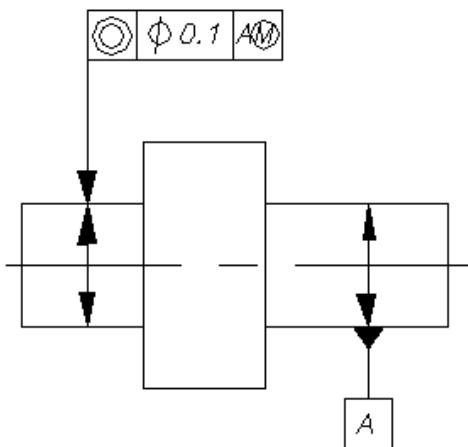
Задача 2.

Вычертить эскиз одноступенчатого цилиндрического валика для четных вариантов и втулки – для нечетных вариантов, по исходным данным задачи 1.

- 1) На эскизе указать допуски заданных размеров условными буквенными обозначениями полей допусков с указанием числовых значений предельных отклонений.
- 2) Принимая степень точности, равную квалитету для вала выбрать значения допусков круглости и радиального бienia, для отверстия значения допусков цилиндричности и соосности.
- 3) Указать на чертеже шероховатость поверхности, выбрав значения параметров шероховатости в зависимости от квалитета.
- 4) Числовые значения допусков формы расположения и шероховатости выбирается из справочников.

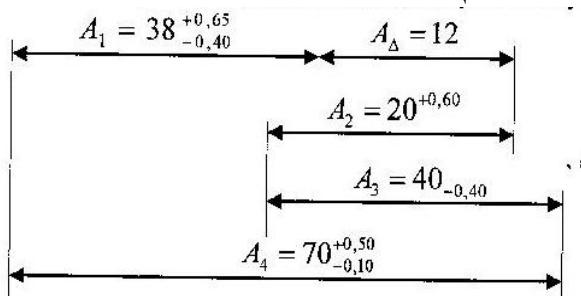
Задача 3.

Расшифровать условные обозначения предельных отклонений формы и расположения поверхностей:



Задача 4

По прилагаемой схеме размерной цепи найдите величину допуска и предельных отклонений замыкающего звена расчетом на максимум-минимум.



Задача 5

При измерении рычажной скобой валов установлено, что детали имеют четко выраженную овальность. Определить значение овальности по результатам измерений:

$$d_{max} = 10.95 \text{ мм}, d_{min} = 10.90 \text{ мм}$$

Критерии и шкала оценивания по оценочному средству – экзамен

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
отлично (5)	Студент глубоко и в полном объёме владеет программным материалом. Грамотно, исчерпывающе и логично его излагает в устной или письменной форме. При этом знает рекомендованную литературу, проявляет творческий подход в ответах на вопросы и правильно обосновывает принятые решения, хорошо владеет умениями и навыками при выполнении практических задач.
хорошо (4)	Студент знает программный материал, грамотно и по сути излагает его в устной или письменной форме, допуская незначительные неточности в утверждениях, трактовках, определениях и категориях или незначительное количество ошибок. При этом владеет необходимыми умениями и навыками при выполнении практических задач.
удовлетворительно (3)	Студент знает только основной программный материал, допускает неточности, недостаточно чёткие формулировки, непоследовательность в ответах, излагаемых в устной или письменной форме. При этом недостаточно владеет умениями и навыками при выполнении практических задач. Допускает до 30% ошибок в излагаемых ответах.

неудовлетворительно (2)	Студент не знает значительной части программного материала. При этом допускает принципиальные ошибки в доказательствах, в трактовке понятий и категорий, проявляет низкую культуру знаний, не владеет основными умениями и навыками при выполнении практических задач. Студент отказывается от ответов на дополнительные вопросы
----------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Форма листа изменений и дополнений, внесенных в ФОС

Лист изменений и дополнений

№ п/п	Виды дополнений и изменений	Дата и номер протокола заседания кафедры (кафедр), на котором были рассмотрены и одобрены изменения и дополнения	Подпись (с расшифровкой) заведующего кафедрой (заведующих кафедрами)