

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области

государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области

**«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ СО «ИМТ»

*С.А. Катцина* С.А. Катцина




*11 июня* 2020 г

**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА  
ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
15.02.08 Технология машиностроения**

**КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА  
ПО ПРАКТИКЕ  
ПДП 00 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)**

Базовый уровень подготовки

**РАССМОТРЕНО**

На заседании цикловой комиссии  
-специальности  
15.02.08 Технология машиностроения  
ГАПОУ СО «ИМТ»  
Протокол № 14  
от «28» апреля 2020г.  
Председатель  Л.В.Лаптева

**СОГЛАСОВАНО**

Заместитель директора по  
учебно-методической работе  
ГАПОУ СО «ИМТ»

 Е.С.Прокопьев

«10» мая 2020г.

**КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА  
ПО ПРАКТИКЕ  
ПДП 00 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)  
для специальности среднего профессионального образования  
15.02.08 Технология машиностроения**

Разработчик Лаптева Л.В., преподаватель ГАПОУ СО «ИМТ»

Рецензент В.С.Красадымский

Комплекс контрольно-оценочных средств разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по специальности 151901 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 12 ноября 2009 г. № 582, и профессионального стандарта 40.031 Специалист по технологиям механообрабатывающего производства в машиностроении, регистрационный номер 164, Утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 г. № 274н. , рабочей программы практики. Комплекс контрольно-оценочных средств предназначен для определения качества освоения обучающимися программы подготовки специалистов среднего звена.

ГАПОУ СО «ИМТ», г. Ирбит, 2020

КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА  
ПО ПРАКТИКЕ  
ПДП. 00. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)

**СОДЕРЖАНИЕ**

|   |      |
|---|------|
| 1. Паспорт комплекса контрольно-оценочных средств .....               | с. 4 |
| 2. Оценка результатов преддипломной практики.....                     | 7    |
| 3. Контрольно-оценочные материалы для дифференцированного зачета..... | 7    |

# 1. ПАСПОРТ КОМПЛЕКСА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

## 1.1 Вид профессиональной деятельности, формируемый в процессе практики

Практика ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) являются составной частью программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Требования к содержанию практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) регламентированы федеральным государственным образовательным стандартом (ФГОС) среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения; рабочей программой практики и потребностями организаций и предприятий города.

Целью преддипломной практики является подготовка к разработке выпускной квалификационной работы (ВКР) в соответствии с избранной темой ВКР и планом, согласованным с руководителем ВКР.

Задачи практики:

1. сбор, обобщение и анализ материалов по теме ВКР;
2. углубление студентом первоначального профессионального опыта;
3. закрепление и совершенствование общих и профессиональных компетенций;
4. проверка готовности выпускника к самостоятельной трудовой деятельности по специальности 151901 Технология машиностроения;
5. подготовка к выполнению выпускной квалификационной работы .

В ходе практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) формируется у студентов аналитическое, творческое мышление путем усвоения функциональных прав и обязанностей специалистов среднего звена в области технологии машиностроения

### 1.2 Профессиональные и общие компетенции

В результате контроля и оценки освоения программы практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) осуществляется комплексная проверка общих и профессиональных компетенций:

Общие компетенции (ОК) и способы проверки указаны в таблице 1:

Таблица 1

| Общие компетенции   | Показатели оценки результата  | Задания и способы проверки   |
|---|---|--|
| <b>ОК 1.</b> Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.   | Понимают сущность и социальную значимость своей будущей специальности 151901 Технология машиностроения, проявляют к ней устойчивый интерес.             | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00  |
| <b>ОК 2.</b> Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. | Организовывают собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет  |
| <b>ОК 3.</b> Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.  | Принимают решения в стандартных и нестандартных ситуациях и несут за них ответственность.   | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <p><b>ОК 4.</b> Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> | <p>Осуществляют поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |
| <p><b>ОК 5.</b> Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>  | <p>Владеют информационной культурой, анализируют и оценивают информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий.</p>                         | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |
| <p><b>ОК 6.</b> Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>   | <p>Работают в коллективе и в команде, эффективно общаются с коллегами, руководством, потребителями.</p>   | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |
| <p><b>ОК 7.</b> Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.</p>   | <p>Берут на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.</p>  | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |
| <p><b>ОК 8.</b> Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>    | <p>Самостоятельно определяют задачи профессионального и личностного развития, занимаются самообразованием, осознанно планируют повышение квалификации.</p>      | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |
| <p><b>ОК 9.</b> Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>  | <p>Ориентирую тся в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>   | <p>Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br/>Аттестационный лист<br/>Дифференцированный зачет</p> |

Перечень осваиваемых профессиональных компетенций (ПК) во время прохождения практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) зависит от темы ВКР.

Профессиональные компетенции, общий перечень осваиваемых ПК и способы проверки указаны в таблице 2:

Таблица 2

| Профессиональные компетенции  | Показатели оценки результата   | Задания и способы проверки   |
|---|--|--|
| ПК 1.1.Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. | Использует конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей. | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 1.2.Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.   | Выбирает метод получения заготовок и схемы их базирования  | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 1.3.Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.                       | Составляет маршруты изготовления деталей и проектирует технологические операции.                       | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 1.4.Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.  | Разрабатывает и внедряет управляющие программы обработки деталей.                                      | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 1.5.Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.     | Использует системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.     | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 2.1.Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.                              | Участвует в планировании и организации работы структурного подразделения.                              | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 2.2.Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.  | Участвует в руководстве работой структурного подразделения   | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.                             | Участвует в реализации технологического процесса по изготовлению деталей                               | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |
| ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.                  | Проводит контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.                  | Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00<br>Аттестационный лист<br>Дифференцированный зачет |

### **1.3 Практический опыт.**

В результате прохождения практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) обучающийся должен закрепить, усовершенствовать практический опыт по видам профессиональной деятельности (ВПД) в зависимости от темы ВКР:

- Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
- Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения
- Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и
- осуществление технического контроля

## **2. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРЕДДИПЛОМНОЙ)**

### **2.1 Формы и методы оценивания**

Итогом практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная) является дифференцированный зачет, оценка по которому определяется в ходе собеседования с руководителем практики и на основе аттестационного листа, качества заполнения дневника, содержания и оформления отчета по практике, выполненного индивидуального задания (презентация).

### **2.2. Индивидуальное задание студента**

До начала преддипломной практики каждый студент выбирает тему ВКР и получает индивидуальное задание на преддипломную практику в соответствии с выбранной темой ВКР. При раскрытии темы ВКР студент демонстрирует уровень освоения профессиональных и общих компетенций в рамках отдельных профессиональных модулей ФГОС СПО и отдельных видов профессиональной деятельности.

Индивидуальное задание содержит конкретные вопросы, которые разрабатываются студентом детально и имеют научно-исследовательский характер. Индивидуальное задание выдается руководителем практики от образовательной организации и согласовывается с руководителем практики от организации.

## **3. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА**

### **3.1 Требования, условия и формы проведения дифференцированного зачета**

**Условия проведения комплексного дифференцированного зачета.**

Промежуточная аттестация студентов в виде дифференцированного зачета по производственной практике (преддипломной) проводится в соответствии с Уставом профессиональной образовательной организации (ПОО), локальными актами и является обязательной.

Целью дифференцированного зачета является определение качества приобретенных студентами практических профессиональных умений и усовершенствованного практического опыта.

**Процедура дифференцированного зачета.**

Дифференцированный зачет проводится в соответствии с рабочим учебным планом в восьмом семестре за счет времени, отведенного на организацию и проведение производственной практики (преддипломной) в последний день ее проведения. Дата проведения дифференцированного зачета доводится руководителем практики до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до выхода на производственную практику (преддипломную).

Место проведения зачета - учебный кабинет Технологии машиностроения. Дифференцированный зачет проводится как процедура внутреннего оценивания с участием преподавателя - руководителя практики.

Дифференцированный зачет проводится в форме защиты отчета по производственной практике (преддипломной) и индивидуального задания.

Процедура сдачи дифференцированного зачета по практике проходит в форме собеседования преподавателя - руководителя практики с каждым студентом.

На собеседование отводится не более 15 минут на каждого студента.

Таким образом, для сдачи дифференцированного зачета студенту необходимо представить результаты прохождения производственной практики ПДП 00 Производственная практика (преддипломная):

1. отчет по преддипломной практике;
2. выполненное индивидуальное задание;
3. заполненный дневник;
4. аттестационный лист – характеристика;
5. отзыв руководителя практики от предприятия;
6. график работы руководителей ВКР от организации и ПОО со студентом в период прохождения преддипломной практики;

Одним из вариантов дифференцированного зачета по практике является проведение его в форме публичной защиты доклада по результатам практики с представлением презентации по материалам практики.

Отчет по производственной практике (преддипломной) выполняется в соответствии с программой практики и дневником практики. Студент описывает свою деятельность во время практики (описание может сопровождаться видео- и фотоматериалами) и прикладывает к описанию документальное подтверждение выполнения работ предусмотренных в плане практики.

### 3.2 Критерии оценки отчета по ПДП 00 Производственная практика (преддипломная)

Таблица 3

| Оценка                     | Критерии   |
|----------------------------|--|
| 5<br>«Отлично»             | Изложение материалов полное, последовательное, грамотное. Отчет написан аккуратно, без исправлений. Индивидуальное задание выполнено по требованиям. Приложены примеры выполненных технологических процессов, чертежей и отчетные документы. Приложения логично связаны с текстовой частью отчета. Отчет сдан в установленный срок. Программа практики выполнена. Отзыв положительный. Соблюдение графика работы с руководителями. |
| 4<br>«Хорошо»              | Изложение материалов полное, последовательное в соответствии с требованиями программы. Допускаются незначительные и стилистические ошибки. Оформление аккуратно. Приложения в основном связаны с текстовой частью. Отчет сдан в установленный срок. Программа практики выполнена. Отзыв положительный. Соблюдение графика работы с руководителями с небольшими нарушениями.  |
| 3<br>«Удовлетворительно»   | Изложение материалов неполное. Оформление не аккуратно. Текстовая часть отчета не везде связана с приложениями. Отчет сдан в установленный срок. Программа практики выполнена не в полном объеме. Отзыв положительный. График работы с руководителем с нарушениями.  |
| 2<br>«Неудовлетворительно» | Изложение материалов неполное, бессистемное. Существуют ошибки, оформление не аккуратно. Приложения отсутствуют. Отчет сдан не в установленный срок. Отзыв отрицательный. Программа практики не выполнена.   |

### 3.3 Критерии оценки дневника практики

Таблица 4

| Оценка                   | Критерии  |
|--------------------------|---|
| 5<br>«Отлично»           | Дневник заполняется аккуратно, своевременно, грамотно. Виды работ представлены в соответствии с требованиями программы практики, носят описательный характер, логически обосновываются. |
| 4<br>«Хорошо»            | Дневник заполняется аккуратно, своевременно, грамотно. Виды работ представлены не полно, не профессиональным языком   |
| 3<br>«Удовлетворительно» | Дневник заполнен неаккуратно, не своевременно, записи краткие, не соответствуют требованиям программы   |



### 3.4 Критерии оценки презентации к отчету по практике

Определение количества начисляемых баллов в диапазоне от **min** до **max** происходит на основании следующих показателей:

1. раскрыты все аспекты темы (введение, постановка задачи, рабочий план, первичная документация, оригинальная часть, результаты, выводы);
2. изложение логически последовательно;
3. стиль речи;
4. логичность и корректность аргументации;
5. дизайн презентации;
6. отсутствие орфографических и пунктуационных ошибок;
7. качество графического материала;
8. оригинальность и креативность;
9. и др.

### 3.5 Перечень индивидуальных заданий ПДП.00 Производственная практика (преддипломная) и критерии их оценки

Индивидуальные задания направлены на формирование профессиональных компетенций ПК1.1-1.5; 2.1-2.2; 3.1-3.2; в зависимости от темы ВКР.

Перечень индивидуальных заданий составлен с учетом специфики баз практики и тем ВКР, представлен в таблице 5.

Таблица 5

| № | Тема  | Перечень подлежащих разработке вопросов   |
|---|---|---|
| 1 | Разработка проекта участка механической обработки корпуса привода | <p>Информационно-аналитический раздел</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Назначение и описание конструкции детали</li> <li>2. Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали</li> <li>3. Материал детали и его свойства</li> <li>4. Анализ технологичности конструкции</li> </ol> <p>Технологический раздел</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выбор типа производства</li> <li>2. Выбор вида и метода получения заготовки</li> <li>3. Разработка маршрутного технологического процесса</li> <li>4. Определение промежуточных припусков, допусков и размеров</li> <li>5. Конструирование исходной заготовки</li> <li>6. Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика</li> <li>7. Выбор технологической оснастки</li> <li>8. Определение элементов режима резания</li> <li>9. Расчет технической нормы времени</li> </ol> <p>Графической части ВКР</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Рабочий чертеж детали</li> <li>2. Чертеж заготовки</li> <li>3. Сборочный чертеж приспособления</li> <li>4. Рабочий чертеж режущего инструмента</li> <li>5. Рабочий чертеж средства технического контроля</li> <li>6. Эскизы карт наладки</li> </ol> |
| 2 | Разработка проекта участка механической обработки матрицы верхней | <p>Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p>Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства</p>  |

|   |  |   |
|---|--|---|
|   |  | <p>Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p>  |
| 3 | Разработка проекта участка механической обработки втулки резьбовой | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 4 | Разработка проекта участка механической обработки корпуса          | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали</p>   |

|   |   |   |
|---|---|---|
|   |   | <p>Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p>   |
| 5 | <p>Модернизация технологического процесса механической обработки крышки (мотоцикл УРАЛ)</p> | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 6 | <p>Разработка проекта участка механической обработки корпуса</p>                            | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 7 | <p>Разработка проекта участка механической обработки кронштейна правого</p>                 | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p>   |

|   |   |   |
|---|---|---|
|   |   | <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/>         Выбор вида и метода получения заготовки<br/>         Разработка маршрутного технологического процесса<br/>         Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/>         Конструирование исходной заготовки<br/>         Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/>         Выбор технологической оснастки<br/>         Определение элементов режима резания<br/>         Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/>         Чертеж заготовки<br/>         Сборочный чертеж приспособления<br/>         Рабочий чертеж режущего инструмента<br/>         Рабочий чертеж средства технического контроля<br/>         Эскизы карт наладки</p>   |
| 8 | Разработка проекта участка механической обработки рычага                        | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/>         Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/>         Материал детали и его свойства<br/>         Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/>         Выбор вида и метода получения заготовки<br/>         Разработка маршрутного технологического процесса<br/>         Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/>         Конструирование исходной заготовки<br/>         Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/>         Выбор технологической оснастки<br/>         Определение элементов режима резания<br/>         Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/>         Чертеж заготовки<br/>         Сборочный чертеж приспособления<br/>         Рабочий чертеж режущего инструмента<br/>         Рабочий чертеж средства технического контроля<br/>         Эскизы карт наладки</p> |
| 9 | Разработка технологического процесса механической обработки коробки сальниковой | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/>         Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/>         Материал детали и его свойства<br/>         Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/>         Выбор вида и метода получения заготовки<br/>         Разработка маршрутного технологического процесса<br/>         Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/>         Конструирование исходной заготовки<br/>         Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/>         Выбор технологической оснастки<br/>         Определение элементов режима резания<br/>         Расчет технической нормы времени</p>   |

|    |   |   |
|----|---|---|
|    |   | <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p>   |
| 10 | Разработка проекта участка механической обработки стакана | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 11 | Разработка проекта участка механической обработки корпуса | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |

|    |   |   |
|----|---|---|
| 12 | Разработка проекта участка механической обработки шпока                   | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 13 | Разработка проекта участка механической обработки вала                    | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров<br/> Конструирование исходной заготовки<br/> Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика<br/> Выбор технологической оснастки<br/> Определение элементов режима резания<br/> Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;">Графической части ВКР</p> <p>Рабочий чертеж детали<br/> Чертеж заготовки<br/> Сборочный чертеж приспособления<br/> Рабочий чертеж режущего инструмента<br/> Рабочий чертеж средства технического контроля<br/> Эскизы карт наладки</p> |
| 14 | Разработка технологического процесса механической обработки стабилизатора | <p style="text-align: center;">Информационно-аналитический раздел</p> <p>Назначение и описание конструкции детали<br/> Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали<br/> Материал детали и его свойства<br/> Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;">Технологический раздел</p> <p>Выбор типа производства<br/> Выбор вида и метода получения заготовки<br/> Разработка маршрутного технологического процесса<br/> Определение промежуточных припусков, допусков и размеров</p>   |

|    |  |  |
|----|--|--|
|    |  | <p>Конструирование исходной заготовки</p> <p>Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика</p> <p>Выбор технологической оснастки</p> <p>Определение элементов режима резания</p> <p>Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;"><b>Графической части ВКР</b></p> <p>Рабочий чертеж детали</p> <p>Чертеж заготовки</p> <p>Сборочный чертеж приспособления</p> <p>Рабочий чертеж режущего инструмента</p> <p>Рабочий чертеж средства технического контроля</p> <p>Эскизы карт наладки</p>   |
| 15 | Разработка проекта участка механической обработки стойки | <p style="text-align: center;"><b>Информационно-аналитический раздел</b></p> <p>Назначение и описание конструкции детали</p> <p>Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали</p> <p>Материал детали и его свойства</p> <p>Анализ технологичности конструкции</p> <p style="text-align: center;"><b>Технологический раздел</b></p> <p>Выбор типа производства</p> <p>Выбор вида и метода получения заготовки</p> <p>Разработка маршрутного технологического процесса</p> <p>Определение промежуточных припусков, допусков и размеров</p> <p>Конструирование исходной заготовки</p> <p>Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика</p> <p>Выбор технологической оснастки</p> <p>Определение элементов режима резания</p> <p>Расчет технической нормы времени</p> <p style="text-align: center;"><b>Графической части ВКР</b></p> <p>Рабочий чертеж детали</p> <p>Чертеж заготовки</p> <p>Сборочный чертеж приспособления</p> <p>Рабочий чертеж режущего инструмента</p> <p>Рабочий чертеж средства технического контроля</p> <p>Эскизы карт наладки</p> |

### 3.6. Критерии оценки индивидуального задания:

Таблица 6

| Оценка         | Критерии   |
|----------------|--|
| 5<br>«Отлично» | Задание выполнено по предъявленным требованиям: аккуратно, грамотно, профессиональным языком, отличается самостоятельностью суждений. Дана полная характеристика описания конструкции детали, проведен анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали, анализ технологичности конструкции, Выбран и описан тип производства, метод получения заготовка, разработан маршрутный технологический процесс, рассчитаны промежуточные припуски, допуски и размеры заготовки., Выбрано технологическое оборудование, оснастка, рассчитаны режимы резания на все технологические операции, рассчитаны нормы времени на все технологические операции, выводы. Чертежи выполнены грамотно, в соответствии с требованиями ЕСКД. |
| 4<br>«Хорошо»  | Задание оформлено: аккуратно, грамотно, профессиональным языком, не ярко выражены суждения. Дана полная характеристика описания конструкции детали, проведен анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали, анализ технологичности конструкции, Выбран и описан тип производства, метод получения заготовка, разработан маршрутный технологический процесс, рассчитаны промежуточные припуски, допуски и размеры заготовки., Выбрано технологическое оборудование, оснастка, рассчитаны режимы резания на все технологические операции, рассчитаны нормы времени на все технологические операции,   |

|  |   |
|--|---|
|  | выводы. Чертежи выполнены грамотно, в соответствии с требованиями ЕСКД, с небольшими замечаниями.   |
| <b>3</b><br><b>«Удовлетворительно»</b> | Задание оформлено небрежно, с ошибками, не выполнены требования к заданию по ПДП 00 Производственная практика (преддипломная), выводы неполные или ошибочные, нет логической завершенности задания. В задании не полностью выполнен перечень подлежащих разработке вопросов |