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
«19» мая 2021 г.
МП.

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

2021

Катцина Светлана Анатольевна

Подписано цифровой подписью: Катцина Светлана Анатольевна
DN: cn=Катцина Светлана Анатольевна, o=ГАПОУ СО ИМТ, ou=Директор, email=imt-katcina@rambler.ru, c=RU
Дата: 2022.01.27 13:20:07 +05'00'

РАССМОТРЕНО
На заседании цикловой комиссии ГАПОУ СО «ИМТ» специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта
Протокол № 15
от «27» апреля 2021 г.
Председатель комиссии
_____ Н. В. Сидорова

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора по учебно-методической работе ГАПОУ СО «ИМТ»
_____ Е.С. Прокопьев
«18» мая 2021 г.

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 Е.С. Прокопьев

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, 2021

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

СОДЕРЖАНИЕ

с.

1. Паспорт комплекса контрольно-оценочных средств ….. …….…… . 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
ОК 1. 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 Аттестационный лист Дифференцированный зачет
ОК 2. 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.	
ОК 3. 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 Аттестационный лист Дифференцированный зачет

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

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 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист Дифференцированный зачет
ПК 2.1.Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.	Участвовует в планировании и организации работы структурного подразделения.	Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист 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 Аттестационный лист Дифференцированный зачет
ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	Выполнение заданий профессиональной направленности во время прохождения практики ПДП 00 Аттестационный лист 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 ДИФЕРЕНЦИРОВАННОГО 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 приобретённых 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 практика 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 «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 «Хорошо»	Изложение материалов полное, последовательное в соответствии с требованиями программы. Допускаются несущественные и стилистические ошибки. Оформление аккуратное. 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 «Удовлетворительно»	Изложение материалов неполное. Оформление не аккуратное. 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 «Неудовлетворительно»	Изложение материалов неполное, бессистемное. Существуют ошибки, оформление не аккуратное. 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 «Отлично»	Дневник заполняется аккуратно, своевременно, грамотно. Виды работ представлены в соответствии с требованиями программы практики, носят описательный характер, логически обосновываются.
4 «Хорошо»	Дневник заполняется аккуратно, своевременно, грамотно. Виды работ представлены не полно, не профессиональным языком
3 «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	Информационно-аналитический раздел 1. Назначение и описание конструкции детали 2. Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали 3. Материал детали и его свойства 4. Анализ технологичности конструкции Технологический раздел 1. Выбор типа производства 2. Выбор вида и метода получения заготовки 3. Разработка маршрутного технологического процесса 4. Определение промежуточных припусков, допусков и размеров 5. Конструирование исходной заготовки 6. Выбор технологического оборудования и его техническая характеристика 7. Выбор технологической оснастки 8. Определение элементов режима резания 9. Расчет технической нормы времени Графической части ВКР 1. Рабочий чертеж детали 2. Чертеж заготовки 3. Сборочный чертеж приспособления 4. Рабочий чертеж режущего инструмента 5. Рабочий чертеж средства технического контроля 6. Эскизы карт наладки
2	Разработка проекта участка механической обработки матрицы верхней	Информационно-аналитический раздел Назначение и описание конструкции детали Анализ механически обрабатываемых поверхностей и технических требований на изготовление детали Материал детали и его свойства Анализ технологичности конструкции Технологический раздел Выбор типа производства Выбор вида и метода получения заготовки

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

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

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

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

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

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

3.6. Критерии оценки индивидуального задания:

Таблица 6

Оценка	Критерии
5 **«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 требованиям ЕСКД.
4 **«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 требованиям ЕСКД, с небольшими замечаниями.
3 «Удовлетворительно»	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