

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УР и НО
Дата подписания: 22.09.2023 22:00:22
Уникальный программный ключ:
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139b1a2d



**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)**

Авиационный колледж

**Методические указания
для выполнения контрольной работы
по дисциплине ОП.17 Машиностроительное производство
в рамках программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)
по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения
(для студентов заочной формы обучения)**

Ростов-на-Дону

2020г.

Разработчик:

Преподаватель Авиационного колледжа ДГТУ

Е.А. Акшенцева

Ф.И.О.

« 31 » _____ августа _____ 2020 г.

Методические указания рассмотрены и одобрены на заседании цикловой комиссии
«Общепрофессиональных дисциплин»

Протокол № 1 от «31» _____ августа _____ 2020 г.

Председатель цикловой комиссии

Л.Н. Гончарова

Ф.И.О.

«31» _____ августа _____ 2020 г.

Методические указания предназначены для студентов заочной формы обучения
специальности 15.02.08 Технология машиностроения

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

1 Цель работы

2 Рекомендации по оформлению контрольной работы

ВАРИАНТЫ ЗАДАНИЙ

ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Вопросы

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Титульный лист

ВВЕДЕНИЕ

Контрольные задания с краткими методическими указаниями для студентов-заочников составлены в соответствии с содержанием рабочей программы учебной дисциплины ОП.17 «Машиностроительное производство» для специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения (заочной формы обучения).

Учебная дисциплина ОП.17 «Машиностроительное производство» изучается в течение третьего семестра. Методические указания призваны помочь студентам правильно организовать самостоятельное выполнение контрольных заданий, имеющих целью закрепить теоретические знания и умения.

Контрольная работа выполняется по вариантам, представленным в таблице.

1 Цель работы

При выполнении контрольной работы по учебной дисциплине «Машиностроительное производство» обучающийся показывает практический опыт, знания и умения, полученные в результате освоения курса.

Контрольная работа должна показать умение обучающегося работать со справочной литературой, анализировать полученную информацию.

Умения, знания направлены на формирование у студентов следующих профессиональных и общих компетенций:

ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать её сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчинённых, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

2 Рекомендации по оформлению контрольной работы

Текстовый материал работы оформляют в тетради в клетку (рукописный вариант) или на формате А4 на одной стороне листа, соблюдая следующие размеры полей: правое – 5 мм, левое - 20 мм, верхнее - 5 мм, нижнее – 5 мм. Гарнитура TimesNewRoman; кегль (размер шрифта) –14; междустрочный интервал 1,5; выравнивание – по ширине; цвет шрифта – чёрный. Абзацы в тексте начинают отступом 12,5 мм. Расстояние между заголовками раздела и подраздела, а также заголовком и текстом – одна пустая строка.

Опечатки, описки и графические неточности, обнаруженные в процессе выполнения документа, допускается исправлять закрашиванием белой краской с нанесением на том же месте исправленного текста рукописным способом.

Титульный лист контрольной работы (Приложение 1)

Содержание контрольной работы:

1. ВВЕДЕНИЕ
2. Цели и задачи работы
3. Текстовая часть задания
4. Используемая литература

для студентов заочного отделения
специальность «Технология машиностроения»

вариант	задание	вариант	задание
1.	1,21,41,61	11.	11,31,51,71
2.	2,22,42,62	12.	12,32,52,72
3.	3,23,43,63	13.	13,33,53,73
4.	4,24,44,64	14.	14,34,54,74
5.	5,25,45,65	15.	15,35,55,75
6.	6,26,46,66	16.	16,36,56,76
7.	7,27,47,67	17.	17,37,57,77
8.	8,28,48,68	18.	18,38,58,78
9.	9,29,49,69	19.	19,39,59,79
10.	10,30,50,70	20.	20,40,60,80

Задание, для выполнения контрольной работы, выбирается в соответствии с порядковым номером в учебном журнале.

Например: ваш порядковый номер в учебном журнале – **7**.

Следовательно, вы будете выполнять задания под номерами:

7, 27, 47, 67.

Перечень рекомендуемых изданий для выполнения контрольного задания представлен ниже.

ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

1. В.П. Вороненко, А.Г. Схиртладзе, В.Н. Брюханов «Машиностроительное производство» М., «Высшая школа», 2006
2. Г.И. Шепеленко «Экономика, организация и планирование производства на предприятии». Издательский центр «Март», Москва-Ростов-на-Дону, 2005
3. Б.А. Кузьмин «Технология металлов и конструкционные материалы» М., «Машиностроение», 2005
4. Интернет-ресурсы

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Вопросы к контрольной работе

по дисциплине
«Машиностроительное производство»

1. Роль машиностроения в развитии экономики страны.
2. Особенности организации машиностроительного комплекса в РФ.
3. Развитие и размещение машиностроительного комплекса в России.
4. Специализация машиностроительного производства.
5. Организационная структура предприятия и факторы ее развития.
6. Структура машиностроительного предприятия.
7. Виды производственных процессов.
8. Производственный процесс и его структура.
9. Технологический процесс и его структура.
10. Принципы рациональной организации производственного процесса.
11. Оперативное управление производством.
12. Техническая подготовка производства.
13. Организация конструкторской подготовки производства.
14. Технологическая подготовка производства.
15. Комплексная система инструментального обеспечения производства.
16. Внедрение автоматизированной системы управления инструментальным хозяйством.
17. Организация инструментального хозяйства в цехах основного производства.
18. Основные и вспомогательные цеха производства, их разновидности.
19. Технический уровень производства, его влияние на повышение производительности.
20. Типы производства, их технико-экономические характеристики.
21. Единичный тип производства, его характеристика.
22. Разновидности серийного производства, их влияние на выбор технической базы производства.
23. Массовый тип производства, его характеристика.
24. Характеристика видов производства.
25. Организация непоточного производства.
26. Сущность, условия организации и экономическая эффективность поточного производства.
27. Организация поточного производства в сборочном и механосборочном цехах.
28. Основные параметры поточных линий.
29. Виды движения предметов труда по операциям.
30. Виды транспортных средств, применяемых в поточном и автоматизированном производстве.
31. Внутрицеховой транспорт, его разновидности и назначение.

32. Комплексная механизация, автоматизация и роботизация машиностроительного производства.
33. Виды заготовок деталей, их краткое описание.
34. Сущность литейного производства, его роль в машиностроении.
35. Классификация способов литья, их преимущества, недостатки, область применения.
36. Проектирование заготовок, изготавливаемых обработкой металла давлением.
37. Проектирование и изготовление заготовок методами порошковой металлургии.
38. Технологический процесс изготовления отливок в песчано-глинистых формах.
39. Сущность литья в кокиль. Его достоинства и недостатки. Область применения.
40. Сущность центробежного литья. Его достоинства и недостатки. Область применения.
41. Сущность литья по выплавляемым моделям. Его достоинства и недостатки. Область применения.
42. Сущность литья в оболочковые формы. Его достоинства и недостатки. Область применения.
43. Сущность литья под давлением. Его достоинства и недостатки. Область применения.
44. Сущность процесса производства заготовок и деталей методом пластической деформации.
45. Сущность процесса прокатки. Продукция прокатного производства.
46. Сущность процессаковки, область применения. Инструменты и оборудование, применяемое при ковке.
47. Сущность процесса штамповки, виды штамповки, типы штампов.
48. Сущность процесса волочения. Продукция этого производства.
49. Сущность процесса прессования. Продукция этого производства.
50. Материалы, применяемые при порошковой металлургии.
51. Типовые процессы порошковой металлургии, виды формования. Преимущества метода.
52. Сущность процесса сварки. Виды сварки. Типы сварных соединений.
53. Электродуговая резка, область применения. Способы резки.
54. Применение малоотходных технологий изготовления заготовок деталей.
55. Организация технического обслуживания оборудования.
56. Организационно-производственная структура и техническая база ремонтного хозяйства.
57. Система ремонта оборудования, планирование ремонтных работ.
58. Организация метрологического хозяйства.

59. Организация контроля качества.
60. Качество продукции в машиностроении.
61. Организация и задачи энергетического хозяйства предприятия.
62. Виды энергии, потребляемой машиностроительным предприятием.
63. Планирование потребности предприятия в энергии различных видов.
64. Организация складского хозяйства.
65. Значение, задачи и структура складского хозяйства.
66. Виды складов, организуемых на машиностроительных предприятиях. Их характеристики.
67. Передовые методы организации складских операций.
68. Техническое оснащение складов.
69. Организация складских работ.
70. Автоматизация подъемно-транспортных, погрузочно-разгрузочных и складских работ.
71. Материально-техническое обеспечение складского хозяйства.
72. Организация работ материально-технического снабжения.
73. Развитие прогрессивных форм снабжения и обслуживания предприятий.
74. Выявление резервов экономии материалов. Факторы экономии материалов.
75. Планирование материально-технического снабжения.
76. Задачи планирования персонала на предприятии и факторы, влияющие на потребность в кадрах.
77. Система охраны труда производственного персонала.
78. Организация рабочих мест.
79. Организация деятельности менеджеров на машиностроительном предприятии.
80. Организация сбыта продукции.



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)

Авиационный колледж

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА

по дисциплине «Машиностроительное производство»

специальности 15.02.08 «Технология машиностроения»

Выполнил: ст-т группы 21-ТМз Петров И.П. _____
Дата, подпись

Принял: преподаватель Акшенцева Е.А. _____
Дата, подпись

Ростов-на-Дону

2020г.