Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Новосибирский государственный технический университет»
Кафедра технологии машиностроения

Паспорт
расчетно-графического задания (работы)

по дисциплине «Основы технологии производства и ремонта транспортных средств», 4 семестр

1. Методика оценки

В рамках расчетно-графического задания (работы) по дисциплине студенты должны разработать технологию изготовления детали (чертеж детали и программа выпуска выдаются преподавателем). При выполнении расчетно-графической работы необходимо проанализировать технологичность детали, предложить метод получения заготовки и назначить припуски на обработки; предложить методы обработки поверхностей; разработать маршрутную технологию; выбрать оборудование, приспособления, режущий и измерительный инструменты, рассчитать и назначить режимы резания и нормы технического времени; разработать операционную карту изготовления изделия.

Обязательные структурные части РГЗ - пояснительная записка, графическая часть. Пояснительная записка должна содержать:

- введение;
- технологический раздел;
- заключение;
- список используемой литературы.

В технологической раздел должна содержать подразделы: анализ технологичности детали; выбор метода получения заготовки; выбор варианта технологического маршрута; выбор металлорежущих станков, приспособлений, режущего и измерительного инструмента; назначение режимов резания; нормирование технологического процесса.

Пояснительная записка выполняется на листах формата А4, шрифт Times New Roman 14 пт, текст должен сопровождаться расчетными формулами, рисунками.

Графическая часть должна включать чертеж детали и операционную карту.

Оцениваемые позиции: полнота и качество выполнения пояснительной записки, графической части и правильность ответов на вопросе при защите РГЗ (работы).

2. Критерии оценки

• Работа считается **не выполненной**, если выполнены не все части РГЗ(Р), отсутствует анализ объекта на технологичность, неверно выбрано базирование детали при обработке, неправильно назначена последовательность технологических воздействий, выбранное оборудование не соответствует типу технологического процесса; оценка составляет 25-49 *баллов*.

• Работа считается выполненной на **пороговом** уровне, если пояснительная записка выполнены формально: выбор метода получения заготовки не обоснован, не соблюдаются основные принципы базирования заготовки при обработке; графическая часть выполнена небрежно; при защите работы студент отвечает не на все вопросы; оценка составляет 50-72 *баллов*.

• Работа считается выполненной на **базовом** уровне, если РГЗ(Р) содержит все разделы, в расчетах нет ошибок. При защите работы студент допускает незначительные

ошибки; оценка составляет 73-86 *баллов*.

• Работа считается выполненной на **продвинутом** уровне, если пояснительная записка и графическая часть выполнены качественно, пояснительная записка содержит все разделы, студент при защите отвечает на все вопросы и дает развернутые, полные ответы; оценка составляет 87-100 *баллов*.

3. Шкала оценки

Расчетно-графическое задание считается сданным, если количество баллов оставляет не менее 50 (из 100 возможных). Оценка за РГЗ учитывается в общей оценке по дисциплине с коэффициентом 0,15.

В общей оценке по дисциплине баллы за РГЗ учитываются в соответствии с правилами балльно-рейтинговой системы, приведенными в рабочей программе дисциплины.

4. Примерный перечень тем РГЗ(Р)

В начале семестра студенту выдаются тема расчетно-графической работы и исходные данные: чертеж детали и годовая программа выпуска изделий. Примеры тем расчетно-графических работ приведены ниже.

1. Проектирование технологического процесса изготовления детали " Вал" (чертеж детали прилагается) при годовой программе выпуска N= 6500 штук.

2. Проектирование технологического процесса изготовления детали "Корпус" (чертеж детали прилагается) при годовой программе выпуска N= 5000 штук.

3. Проектирование технологического процесса изготовления детали "Кронштейн" (чертеж детали прилагается) при годовой программе выпуска N= 8000 штук.

4. Проектирование технологического процесса изготовления детали "Фланец" (чертеж детали прилагается) при годовой программе выпуска N= 10000 штук.

5. Проектирование технологического процесса изготовления детали "Втулка" (чертеж детали прилагается) при годовой программе выпуска N= 7500 штук.