



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РФ
ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет»

Учебно-научный технологический институт

Кафедра «Технология машиностроения»

«УТВЕРЖДАЮ»

Первый проректор по учебной работе и
цифровизации

_____ В.А. Шкаберин

26 апреля 2024 г.

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Код, направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств

Направленность (профиль): Технология машиностроения

Уровень высшего образования – бакалавриат

Форма обучения – очно-заочная

Год набора – 2024

Брянск 2024

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

для направления подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств
направленность (профиль) – «Технология машиностроения»

Разработали:

к.т.н. доцент
ученая степень, ученое звание

/Польский Е.А./

Программа ГИА рассмотрена и одобрена на
заседании кафедры «ТМ »
от «03» апреля 2024 г., протокол № 10

Заведующий кафедрой «ТМ »

к.т.н., доцент
ученая степень, ученое звание

/Польский Е.А./

Начальник учебно-методического управления

д.э.н., доцент
ученая степень, ученое звание

/Глушак Н.В./

© [Польский Е.А.]

© ФГБОУ ВО «Брянский государственный
технический университет»

Содержание

1	Цели и задачи государственной итоговой аттестации.....	4
2	Место ГИА в структуре ОПОП ВО.....	4
3	Формы государственной итоговой аттестации.....	5
4	Объем государственной итоговой аттестации.....	5
5	Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения государственной итоговой аттестации.....	5
6	Оценочные материалы для проведения государственной итоговой аттестации обучающихся	Ошибка! Закладка не определена.
	6.1 Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания	Ошибка! Закладка не определена.
	6.2 Методика выставления оценки при проведении государственной итоговой аттестации.....	Ошибка! Закладка не определена.
7	Рекомендации обучающимся при подготовке к государственной итоговой аттестации	Ошибка! Закладка не определена.
8	Требования к выпускной квалификационной работе и порядку ее выполнения	Ошибка! Закладка не определена.
9	Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.....	Ошибка! Закладка не определена.
10	Учебно-методическое и информационное обеспечение государственной итоговой аттестации.....	Ошибка! Закладка не определена.
	10.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения государственной итоговой аттестации ..	Ошибка! Закладка не определена.
	10.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса, включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем	Ошибка! Закладка не определена.
11	Материально-техническая база, необходимая для подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.....	Ошибка! Закладка не определена.

1 Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Программа государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) составлена для обучающихся по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, профиля «Технология машиностроения» ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет» (далее – БГТУ, Университет) и является руководящим документом при прохождении ГИА.

Целью ГИА является установление уровня подготовленности обучающегося БГТУ, осваивающего образовательную программу бакалавриата (далее - обучающийся), к выполнению профессиональных задач и соответствия его подготовки требованиям федерального государственного образовательного стандарта высшего образования (далее ФГОС ВО) и основной профессиональной образовательной программы высшего образования (далее – ОПОП ВО) по направлению подготовки/ специальности высшего образования, разработанной на основе ФГОС ВО.

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по программам высшего образования - программам бакалавриата, установлен Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации по программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры в ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет».

Особенности проведения государственных аттестационных испытаний с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий по программам высшего образования - программам бакалавриата в ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет» регламентируются Положением о проведении государственного экзамена и защиты выпускной квалификационной работы с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий по программам высшего образования (программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры) в ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет».

2 Место ГИА в структуре ОПОП ВО

ГИА относится к Блоку 3 «Государственная итоговая аттестация» и осуществляется после освоения ОПОП ВО в полном объеме.

При успешном прохождении ГИА выпускнику присваивается соответствующая квалификация (бакалавр) и выдается диплом государственного образца.

3 Формы государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация обучающихся проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы (ВКР).

4 Объем государственной итоговой аттестации

Общая трудоемкость ГИА – 9 з.е. (324 академических часа):

Государственная итоговая аттестация проводится в сроки, определяемые приказом ректора.

5 Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения государственной итоговой аттестации

Подготовка и выполнение ВКР в рамках ГИА направлено на формирование у обучающихся следующих компетенций: УК-1, УК-2, УК-8, УК-10, ОПК-1, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ОПК-6, ОПК-7, ОПК-8, ОПК-9, ОПК-10, ПК-1, ПК-2.

компетенция	наименование	индикатор достижения	знать (1), уметь(2), владеть(3)	примечание
УК-1	УК-1. Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	Способностью осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	УК-1-1: принципы поиска, критического анализа и синтеза информации, применения системного подхода для решения поставленных задач УК-1-2: осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач УК-1-3: методикой поиска, критического анализа и синтеза информации, применения системного подхода для решения поставленных задач	
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	Способностью 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: методику определения задач в рамках поставленной цели и выбора оптимальных способов их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений УК-2-2: определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и	

			ограничений УК-2-3: навыками определения задач в рамках поставленной цели и выбора оптимальных способов их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	
УК-8	УК-8. Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов	Способностью создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности и для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов	УК-8-1: теоретические основы и методику создания и поддержания в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасных условий жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов УК-8-2: создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов УК-8-3: навыками создания и поддержания в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасных условий жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов	
УК-10	УК-10. Способен принимать обоснованные экономические решения в различных областях жизнедеятельности	Способностью принимать обоснованные экономические решения в различных областях жизнедеятельности и	УК-10-1: теоретические основы и методику принятия обоснованных экономических решений в различных областях жизнедеятельности УК-10-2: принимать обоснованные экономические решения в различных областях жизнедеятельности УК-10-3: практическими навыками принятия обоснованных экономических решений в различных областях	

			жизнедеятельности	
ОПК-1	. Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении и	ОПК-1-1: способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования конструкционных и инструментальных материалов в машиностроении	ОПК-1-1: принципы и методики применения современных экологичных и безопасных методов рационального использования конструкционных и инструментальных материалов в машиностроении ОПК-1-2: использовать принципы и методики применения современных экологичных и безопасных методов рационального использования конструкционных и инструментальных материалов в машиностроении ОПК-1-3: навыками применения современных экологичных и безопасных методов рационального использования конструкционных и инструментальных материалов в машиностроении	
ОПК-2	ОПК-2. Способен проводить анализ затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений	ОПК-2-1: способен проводить анализ затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений	ОПК-2-1: методику проведения анализа затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений ОПК-2-2: использовать методику анализа затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений ОПК-2-3: навыками анализа затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений	
ОПК-3	. Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-3-1: способен выполнять обоснование выбора и внедрения технологического оборудования ОПК-3-2: способен выполнять обоснование выбора и внедрения технологического оборудования по автоматизации и	ОПК-3-1-1: методы обоснования выбора и внедрения технологического оборудования ОПК-3-1-2: применять методы обоснования выбора и внедрения технологического оборудования ОПК-3-1-3: навыками обоснования выбора и внедрения технологического оборудования ОПК-3-2-1: методы обоснования выбора и внедрения технологического оборудования по автоматизации и механизации рабочих мест ОПК-3-2-2: применять методы обоснования выбора и внедрения технологического оборудования	

		механизации рабочих мест	по автоматизации и механизации рабочих мест ОПК-3-2-3: навыками обоснования выбора и внедрения технологического оборудования по автоматизации и механизации рабочих мест	
ОПК-4	ОПК-4. Способен контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах	ОПК-4-1: способен контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах	ОПК-4-1: методы и средства контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах ОПК-4-2: контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах ОПК-4-3: навыками контроля и обеспечения производственной и экологической безопасности на рабочих местах	
ОПК-5	ОПК-5. Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5-1: способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-2: способен использовать основные закономерности основ	ОПК-5-1-1: методику применения основных закономерностей, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-1-2: использовать методику применения основных закономерностей, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-1-3: навыками применения основных закономерностей, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	
		формообразования и теория резания металлов, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий	ОПК-5-2-1: методику использования основных закономерностей основ формообразования и теория резания металлов, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного	

		<p>требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-3: способен использовать основные закономерности надежности и диагностики технологических систем, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий</p>	<p>количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-2-2: использовать методику использования основных закономерностей основ формообразования и теория резания металлов, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-2-3: навыками использования основных закономерностей основ формообразования и теория резания металлов, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p>	
		<p>требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-4: способен использовать основные закономерности формирования параметров качества поверхностного слоя деталей машин, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий</p> <p>требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах</p>	<p>ОПК-5-3-1: методику использования основных закономерностей надежности и диагностики технологических систем, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-3-2: использовать методику использования основных закономерностей надежности и диагностики технологических систем, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p> <p>ОПК-5-3-3: навыками использования основных закономерностей надежности и диагностики технологических систем, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших</p>	

		<p>общественного труда ОПК-5-5: способен использовать методы и средства контроля в машиностроении, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-6: способен использовать основные закономерности выбора оборудования и обоснования методов производства заготовок, действующие в процессе</p>	<p>затратах общественного труда ОПК-5-4-1: методику закономерностей формирования параметров качества поверхностного слоя деталей машин, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-4-2: использовать методику закономерностей формирования параметров качества поверхностного слоя деталей машин, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-4-3: навыками использования закономерностей формирования параметров качества поверхностного слоя деталей машин, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p>	
		<p>изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда</p>	<p>ОПК-5-5-1: методы использования методов и средств контроля в машиностроении, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-5-2: использовать методику использования методов и средств контроля в машиностроении, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-5-3: навыками выбора и назначения методов и средств контроля в машиностроении, действующих в процессе</p>	

			изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	
			ОПК-5-6-1: методику применения основных закономерностей выбора оборудования и обоснования методов производства заготовок, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-6-2: использовать методику применения основных закономерностей выбора оборудования и обоснования методов производства заготовок, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда ОПК-5-6-3: навыками применения основных закономерностей выбора оборудования и обоснования методов производства заготовок, действующих в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	
ОПК-6	ОПК-6. Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности	ОПК-6-1: способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-6-2:	ОПК-6-1-1: принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-6-1-2: применять принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-6-1-3: навыками	

		способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства	использования современных информационных технологий для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства	
		ОПК-6-3: способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации подготовки производства	ОПК-6-2-1: принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-6-2-2: применять принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-6-2-3: навыками использования современных информационных технологий для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства	
			ОПК-6-3-1: принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации подготовки производства ОПК-6-3-2: применять принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации подготовки производства ОПК-6-3-3: навыками использования современных информационных технологий и использовать их для решения задач автоматизации подготовки производства	
ОПК-7	ОПК-7. Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	ОПК-7-1: способен участвовать в разработке технической документации, связанной с проектированием технологических процессов механической	ОПК-7-1: рекомендации и методы разработки технической документации, связанной с проектированием технологических процессов механической обработки ОПК-7-2: использовать рекомендации и методы разработки технической документации, связанной с проектированием	

		обработки	технологических процессов механической обработки ОПК-7-3: навыками разработки технической документации, связанной с проектированием технологических процессов механической обработки	
ОПК-8	ОПК-8. Способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	ОПК-8-1: способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа ОПК-8-2: способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с проектированием технологической оснастки, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа ОПК-8-3: способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с анализом надежности и	ОПК-8-1-1: методы и принципы проектирования технологических процессов механической обработки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-1-2: использовать методы и принципы проектирования технологических процессов механической обработки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-1-3: методикой проектирования технологических процессов механической обработки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами	
			ОПК-8-2-1: методы и принципы проектирования технологической оснастки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-2-2: использовать методы и принципы проектирования технологической оснастки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-2-3: навыками проектирования технологической	

		диагностики технологических систем, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий	оснастки для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами	
		решения на основе их анализа ОПК-8-4: способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий	ОПК-8-3-1: методику анализа надежности и диагностики технологических систем, выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа ОПК-8-3-2: использовать методику анализа надежности и диагностики технологических систем, выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа ОПК-8-3-3: навыками анализа надежности и диагностики технологических систем, выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	
		решения на основе теории автоматического управления ОПК-8-5: способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе теории гидро-пневмоавтоматики	ОПК-8-4-1: основы теории автоматического управления для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-4-2: использовать основы теории автоматического управления для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами ОПК-8-4-3: навыками выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами на основе применения теории автоматического управления	
			ОПК-8-5-1: методы и принципы проектирования пневмоагрегатов и гидроаппаратуры технологических систем для	

			<p>выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами</p> <p>ОПК-8-5-2: использовать методы и принципы проектирования пневмоагрегатов и гидроаппаратуры технологических систем для выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами</p> <p>ОПК-8-5-3: навыками выбора оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем, связанных с машиностроительными производствами на основе применения теории проектирования пневмоагрегатов и гидроаппаратуры технологических систем</p>	
ОПК-9	ОПК-9. Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения	<p>ОПК-9-1: способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения по автоматизации и механизации рабочих мест</p> <p>ОПК-9-2: способен участвовать в разработке и проектировании технологической оснастки для изделий машиностроения</p>	<p>ОПК-9-1-1: методы разработки проектов изделий машиностроения по автоматизации и механизации рабочих мест</p> <p>ОПК-9-1-2: применять методы разработки проектов изделий машиностроения по автоматизации и механизации рабочих мест</p> <p>ОПК-9-1-3: методикой разработки проектов изделий машиностроения по автоматизации и механизации рабочих мест</p>	
			<p>ОПК-9-2-1: методы разработки и проектирования технологической оснастки для изделий машиностроения</p> <p>ОПК-9-2-2: применять методы разработки и проектирования технологической оснастки для изделий машиностроения</p> <p>ОПК-9-2-3: навыками разработки и проектирования технологической оснастки для изделий машиностроения</p>	

ОПК-10	ОПК-10. Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения	ОПК-10-1: способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-2: способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-3: способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения	ОПК-10-1-1: принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-1-2: использовать принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-1-3: навыками разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач конструкторско-технологической подготовки производства	
			ОПК-10-2-1: принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-2-2: использовать принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства ОПК-10-2-3: навыками разработки алгоритмов и компьютерных программ для решения задач автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства	
			ОПК-10-3-1: принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ, пригодных для практического применения ОПК-10-3-2: использовать принципы и методики разработки алгоритмов и компьютерных программ, пригодных для практического применения ОПК-10-3-3: навыками разработки алгоритмов и компьютерных программ, пригодных для практического применения	
ПК-1	ПК-1.	ПК-1-1. Способен	ПК-1-1-1: технические	

	<p>Разработка технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства</p>	<p>определять и обеспечивать технические требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям средней сложности ПК-1-2. Способен определять последовательность и правила выбора исходных заготовок машиностроительных деталей</p>	<p>требования, предъявляемые к машиностроительным изделиям средней сложности ПК-1-1-2: выявлять основные технологические задачи, решаемые при разработке технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-1-3: навыками анализа технических требований, предъявляемых к машиностроительным изделиям средней сложности серийного (массового) производства</p>	
		<p>средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-3. Способен обосновывать принципы выбора технологических баз и выбирать схемы базирования заготовок машиностроительных деталей</p>	<p>ПК-1-2-1: последовательность и правила выбора исходных заготовок машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-2-2: выбирать метод получения исходных заготовок машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-2-3: навыками выбора метода изготовления исходных заготовок для машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства</p>	
		<p>серийного (массового) производства ПК-1-4. Способен определять технологические возможности средств технологического оснащения для реализации технологических процессов</p>	<p>ПК-1-3-1: принципы выбора технологических баз ПК-1-3-2: выбирать схемы базирования заготовок машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-3-3: принципами выбора технологических баз и выбором схем базирования заготовок машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства</p>	
		<p>изготовления машиностроительных изделий средней сложности</p>	<p>ПК-1-4-1: принципы выбора средств технологического оснащения ПК-1-4-2: определять технологические возможности</p>	

		серийного (массового) производства ПК-1-5. Способен обосновывать и выбирать параметры и режимы технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-6. Способен определять и анализировать технологические факторы, вызывающие погрешности изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-4-3: навыками выбора схем установки заготовок машиностроительных деталей средней сложности серийного (массового) производства	
		ных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-6. Способен определять и анализировать технологические факторы, вызывающие погрешности изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	ПК-1-5-1: параметры и режимы технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-5-2: выбирать технологические режимы технологических операций ПК-1-5-3: навыками разработки технологических операций изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства	
		ных изделий средней сложности серийного (массового) производства	ПК-1-6-1: Технологические факторы, вызывающие погрешности изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-6-2: анализировать производственную ситуацию и выявлять причины дефектов при изготовлении машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства ПК-1-6-3: навыками анализа реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства с целью проверки обеспечения заданных технических требований	
ПК-2	ПК-2. Проектирование простой	ПК-2-1. Способен разрабатывать и обосновывать	ПК-2-1-1: методику проектирования технологической оснастки для изготовления	

	технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий	схемы базирования ПК-2-2. Способен подбирать и обосновывать установочные элементы технологической оснастки ПК-2-3. Способен	машиностроительных изделий ПК-2-1-2: разрабатывать конструктивные схемы станочных приспособлений для изготовления машиностроительных деталей ПК-2-1-3: навыками проектирования простых станочных приспособлений для изготовления машиностроительных деталей	
		подбирать и обосновывать зажимные элементы технологической оснастки ПК-2-4. Способен обеспечивать установленную точность установки заготовки в приспособлении	ПК-2-2-1: правила и принципы выбора установочных элементов технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-2-2: выбирать установочные элементы технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-2-3: навыками проектирования простых станочных приспособлений для изготовления машиностроительных деталей	
			ПК-2-3-1: правила и принципы выбора зажимных элементов технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-3-2: выбирать зажимные элементы технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-3-3: навыками проектирования простых станочных приспособлений для изготовления машиностроительных деталей	
			ПК-2-4-1: методику точностного расчета технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-4-2: выполнять точностный расчет технологической оснастки для изготовления машиностроительных изделий ПК-2-4-3: навыками проектирования простых станочных приспособлений для изготовления машиностроительных деталей	

6 Оценочные материалы для проведения государственной итоговой аттестации обучающихся

6.1 Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Результаты защиты ВКР определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно». Оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» означают успешное прохождение государственного аттестационного испытания.

Коды компетенции	Критерий оценки компетенции	Способ оценки при работе ГЭК (защита выпускной квалификационной работы)
УК 1, 2, 8, 10	<ul style="list-style-type: none"> - актуальность тематики исследования; - глубина проработки источников по теме исследования; - системный подход к постановке задач исследования; - знание методов решения поставленных задач; - оценка руководителя ВКР (отзыв руководителя о работе обучающегося в период подготовки выпускной квалификационной работы); - формулировка основных результатов ВКР; - обоснованность принятых проектных решений; - корректность изложения материала и точность формулировок; - владение материалом по теме ВКР на защите; - соблюдение графика работы над ВКР; - успешное освоение дисциплин согласно учебному плану. 	Интегральная оценка освоения компетенций
ОПК 1, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	<ul style="list-style-type: none"> - способность применять математические методы при решении поставленных в ВКР задач; - владение современными информационными технологиями и программными средствами; - владение современными методами количественной обработки специальной информации; - наличие аналитической информации по результатам исследования предметной области; - формулировка основных результатов ВКР; - владение материалом ВКР на защите; - освоение дисциплин согласно учебному 	

	плану.	
<i>ПК 1, 2</i>	<ul style="list-style-type: none"> - демонстрация результатов проведения собственных исследований в предметной области; - владение вопросами технико-экономического обоснования принятых решений; - навыки проектирования и использования результатов в практической деятельности; - представление в виде доклада основных результатов ВКР; - владение материалом ВКР на защите; - освоение дисциплин согласно учебному плану. 	

6.2 Методика выставления оценки при проведении государственной итоговой аттестации

Основной этап защиты ВКР – публичный доклад обучающегося по теме ВКР. На доклад по ВКР отводится до 10 минут. В процессе доклада могут использоваться: презентация ВКР, плакаты и другие материалы, иллюстрирующие основные результаты ВКР, также может быть подготовлен раздаточный материал.

После завершения доклада члены ГЭК задают обучающемуся вопросы, непосредственно связанные с темой ВКР, а также связанные с оценкой освоения компетенций по ОПОП ВО. При ответах на вопросы обучающийся имеет право пользоваться ВКР.

По окончании публичной защиты члены ГЭК на закрытом заседании обсуждают результаты. Решение ГЭК об итоговой оценке основывается на оценке руководителя ВКР, внешней рецензии (при наличии), содержании работы, защиты, включая доклад, а также ответов обучающегося на вопросы.

По результатам государственных аттестационных испытаний обучающийся имеет право на апелляцию.

Порядок подачи и рассмотрения апелляции определяется Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации по программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры в ФГБОУ

ВО «Брянский государственный технический университет», а также Положением о проведении государственного экзамена и защиты выпускной квалификационной работы с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий по программам высшего образования (программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры) в ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет».

Шкала оценивания результатов защиты ВКР

Оцениванию подвергаются следующие параметры защиты ВКР:

- выпускная квалификационная работа;
- доклад обучающегося;
- иллюстративный материал по теме ВКР;
- ответы на вопросы.

Оценка «**отлично**» выставляется если:

- работа содержит грамотно изложенную теоретическую базу, глубокий комплексный анализ объекта исследования, характеризуется логичным, последовательным изложением материала с соответствующими выводами и обоснованными предложениями;

- имеет положительный отзыв руководителя ВКР;

- обучающийся демонстрирует глубокие знания по теме ВКР, свободно оперирует данными исследования, вносит обоснованные предложения по улучшению объекта исследования.

Оценка «**хорошо**» выставляется за выпускную квалификационную работу, если:

- работа содержит грамотно изложенную теоретическую базу, достаточно подробный анализ исследуемого объекта, характеризуется последовательным изложением материала с соответствующими выводами, однако с не вполне обоснованными предложениями;

- имеет положительный отзыв руководителя ВКР;

- при защите ВКР обучающийся демонстрирует знание вопросов темы ВКР, оперирует данными исследования, вносит перспективные предложения по улучшению рассматриваемого объекта исследования, без особых затруднений отвечает на поставленные вопросы.

Оценка «**удовлетворительно**» выставляется за выпускную квалификационную работу, если:

- работа содержит теоретическую основу, базируется на практическом материале, но вместе с тем, имеет непоследовательность изложения материала;

- в отзыве руководителя ВКР имеются существенные замечания;

- при защите ВКР обучающийся показывает слабое знание по теме ВКР и не дает полного, аргументированного ответа на заданные вопросы.

Оценка «**неудовлетворительно**» выставляется за выпускную квалификационную работу, если:

- ВКР не содержит анализа объекта исследования, не отвечает требованиям

методических рекомендаций по выполнения ВКР;

- ВКР не имеет выводов и предложений, носит декларативный характер;
- в отзыве руководителя ВКР имеются критические замечания;
- при защите ВКР студент затрудняется отвечать на поставленные вопросы по теме ВКР, допускает существенные ошибки, к защите не подготовлены наглядные пособия и раздаточный материал.

7 Рекомендации обучающимся при подготовке к государственной итоговой аттестации

В процессе работы над выпускной квалификационной работой необходимо учитывать изменения, которые произошли в законодательстве, увязывать теоретические проблемы с современным развитием техники и технологий.

Защита ВКР проводится в соответствии с утвержденным расписанием проведения государственных аттестационных испытаний на заседании ГЭК по соответствующей ОПОП ВО.

К защите ВКР допускаются обучающиеся, успешно завершившие в полном объеме освоение ОПОП ВО и представившие ВКР, прошедшую проверку на наличие неправомерных заимствований, вместе с отзывом руководителя ВКР в установленные сроки.

8 Требования к выпускной квалификационной работе и порядку ее выполнения

Детальные требования к оформлению ВКР определяют выпускающие кафедры.

Структура и содержание государственной итоговой аттестации

№ п/п	Разделы (этапы)	Виды выполняемых работ, в т.ч. самостоятельная работа бакалавров	Трудоемкость в часах	Формы текущего контроля и промежуточной аттестации
1	Анализ проблемы и обзор её освещения в научной литературе. Постановка задачи исследования	Самостоятельная работа	24	Доклад руководителю
2	Технико-экономическое обоснование принятого типа производства и способа получения заготовки	Самостоятельная работа	16	Доклад руководителю
3	Проектирование маршрутной операционной технологии и обоснование обобщенного варианта обеспечения требуемых параметров точности и качества	Самостоятельная работа	36	Доклад руководителю

4	Проектирование операционной технологии механической обработки на основе совершенствования технологии, систем и средств машиностроительных производств, разработки и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий	Самостоятельная работа	64	Доклад руководителю
5	Разработка законченных проектно-конструкторских работ в рамках конструкторской части ВКР в виде проектной, рабочей и эксплуатационной технической документации, с указанием мероприятий по контролю соответствия разрабатываемых проектов и технической документации действующим нормативным документам	Самостоятельная работа	40	Доклад руководителю
6	Разработка элементов раздела ВКР «Автоматизация технологической подготовки производства» с моделированием продукции и объектов машиностроительных производств на основе использования стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования	Самостоятельная работа	36	Доклад руководителю
7	Проектирование планировки участка цеха и организации на машиностроительных производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, контроля и испытаний с осуществлением контроля за соблюдением технологической дисциплины, экологической безопасности машиностроительных производств	Самостоятельная работа	22	Доклад руководителю
8	Представление технико-экономического обоснования эффективности механического (механосборочного) участка по реализации технологического процесса механической	Самостоятельная работа	14	Доклад руководителю

	обработки детали			
9	Оформление выпускной квалификационной работы (пояснительная записка и графический материал).	Самостоятельная работа	46	Доклад руководителю
10	Подготовка к защите графического материала и доклада	Самостоятельная работа	25	Доклад руководителю; предоставление ВКР (пояснительная записка и графический материал)
11		Публичная защита	1	Защита ВКР
ИТОГО			324	

Структура текстовых документов выпускной квалификационной работы

Выпускная квалификационная работа представляется в виде расчетно-пояснительной записки и графического материала, содержащего чертежи, трехмерные модели, схемы, плакаты, содержащих решения научных, технических и организационных задач, установленных руководителем.

Объем расчетно-пояснительной записки до 150 страниц машинописного текста.

Типовое содержание расчетно-пояснительной записки выпускной квалификационной работы включает следующие разделы:

1. Титульный лист.
2. Задание на ВКР.
3. Ведомость ВКР.
4. Аннотация.
5. Введение.
6. Основная часть:
 - «Технологическая часть»;
 - «Конструкторская часть»;
 - «Автоматизация технологической подготовки производства» (по решению руководителя выпускной работы);
 - «Безопасность жизнедеятельности».
7. Заключение.
8. Список используемой литературы.
9. Приложение (при необходимости).

Объем и содержание пояснительной записки может меняться по согласованию с руководителем.

Основное содержание расчетно-пояснительной записки

Основными разделами (главами) расчетно-пояснительной записки ВКР являются «Технологическая часть», «Конструкторская часть», «Автоматизация технологической подготовки производства» (по решению руководителя выпускной работы), «Безопасность жизнедеятельности». Общими для всей ВКР представляются аннотация, введение, заключение, список используемой литературы, приложение. В конце разделов следует сделать краткие выводы максимально общего плана по полученным результатам.

Все важные утверждения должны быть подкреплены ссылками по форме: [1], [5-14], [1,3,7-9,21] и т.п.

Ведомость ВКР

В ведомость ВКР записываются все документы, разработанные в соответствии с заданием. Запись документов выполняется по частям в последовательности, соответствующей структуре пояснительной записки.

Аннотация

Аннотация должна давать краткую описательную характеристику работы по основным вопросам в целом и по его частям с указанием, что существенное сделано и каким образом, какие элементы являются новыми, какие получены конкретные результаты и где они могут быть использованы.

Введение

Во введении необходимо дать обоснование актуальности темы ВКР, сформулировать цель работы, указать основные решаемые задачи и практическую значимость.

Сначала во введении дается краткая характеристика области, в которой выполнена работа, и место в этой области конкретного направления, по которому выполнялась работа. Затем обосновывается актуальность, цель и практическая значимость работы. Цель проекта должна соответствовать направлению подготовки бакалавров 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль программы академического бакалавриата «Технология машиностроения», отвечать современным техническим требованиям, учитывать перспективы развития техники и технологии, быть актуальной и по возможности максимально приближенной к решению реальных задач.

Во введении необходимо также перечислить вопросы, которые будут рассмотрены в проекте, выделив вопросы, которые обеспечивают достижение поставленной цели.

Основная часть. Раздел «Технологическая часть»

В технологической части выпускной квалификационной работы (ВКР) разрабатывается новый вариант технологического процесса (ТП) изготовления детали или сборки узла, и решается ряд технических и технологических задач.

В основе технологической части ВКР используется материал курсового проектирования по дисциплине «Технология машиностроения». При этом простое копирование материалов курсового проекта не допускается, а формируется новая расчетно-пояснительная записка.

А. Проектирование технологического процесса сборки

При проектировании ТП сборки узла необходимо выполнить следующее:

1. Определить служебное назначение сборочной единицы в машине, условия её работы и конструктивные особенности.

2. Провести анализ технологичности и технических требований на изготовление сборочной единицы, выявление технологических задач их обеспечения. Анализ размерных связей сборочной единицы и методов достижения точности при сборке.

3. Выполнить расчеты сборочных размерных цепей.

4. Выбрать методы и средства технического контроля точности узла.

5. Определить тип производства и формы организации технологического процесса сборки.

6. Провести анализ и технико-экономическое сравнение вариантов технологического процесса сборки.

7. Разработать технологическую схему сборки, последовательность и содержание операций принятого варианта.

8. Выбрать, разработать и рассчитать технологическую оснастку для сборки и контроля.

9. Определить возможности автоматизации и роботизации процесса сборки.

10. Провести технологические расчеты режимов сборки (усилие запрессовки, температуры нагрева охватываемой детали или охлаждения охватываемой и др.).

11. Проанализировать обеспечение качества сборки.

12. Выполнить нормирование операции сборки и определение разряда работы.

13. Разработать операционные эскизы, маршрутные и операционные карты.

Б. Проектирование технологического процесса механической обработки

Проектирование технологического процесса механической обработки заготовки включает несколько этапов:

1. Служебное назначение детали в сборочной единице (машине), условия её работы, материал, конструктивные особенности.

2. Технический анализ чертежа детали и его корректировка в соответствии со стандартами ЕСКД. Анализ технических требований к детали.

3. Анализ технологичности конструкции детали (качественный и количественный), ГОСТ 14.205-83.

4. Определение типа производства, формы организации технологического процесса обработки, такта выпуска (для массового производства) и величины партии запуска (для серийного производства).

5. Выбор метода получения заготовки:

а) анализ возможных методов получения заготовки (литье, штамповка, прокат и др.) с учетом материала детали, объема выпуска, конфигурации и условий работы детали. Разработка этапов заготовительного производства (к комплексной схеме);

б) технико-экономическое обоснование рассматриваемых вариантов получения исходных заготовок (в том числе на ПЭВМ).

Для принятого варианта заготовки

➤ выбрать черновые технологические базы для первой операции механообработки, определить положение плоскости разъема литейной формы (штампа), назначить по таблицам стандартов припуски на механообработку, напуски и допуски на размеры заготовки, ГОСТ: 7062-90, 7829-70, 7505-89, 26645-85;

➤ определить массу заготовки, расход металла на одну заготовку и коэффициент использования металла (для свободнойковки и штамповки, кроме того, определить размеры исходной заготовки);

➤ разработать чертеж заготовки и технические требования в соответствии с требованиями ГОСТ 3.1125-88, 7505-89, Р 53464-2009, 3.1126-88, 7829-70, 1412-85, 977-88, 215-79.

6. Сравнительный технико-экономический анализ и обоснование выбора технологического процесса:

а) критический анализ базового варианта технологического процесса обработки, разработка основных направлений его совершенствования;

б) выбор технологических баз, оценка точности базирования заготовки;

в) выбор методов и последовательности обработки элементарных поверхностей на основе требований к их точности и качеству;

г) предварительная разработка и выбор варианта технологического процесса по технологической себестоимости или минимуму приведенных затрат;

д) составление технологического маршрута обработки, включая термические и контрольные операции, разработка этапов обработки (к комплексной схеме).

7. Разработка операции принятого варианта технологического процесса:

а) выбор схем построения операций;

б) выбор и обоснование моделей станков, типов приспособлений, конструкции режущих инструментов для каждой операции, методов и средств контроля и методов наладки станков;

в) обоснование применения и выбор типа автоматического манипулятора (робота) для загрузки станка.

8. Выбор марки материала и конструкции режущих инструментов для черновой, чистовой и финишной обработки детали в соответствии с ГОСТ.

9. Определение припусков расчетно-аналитическим методом (на одну-две поверхности), в том числе на ПЭВМ.

10. Размерный анализ технологического процесса.

11. Определение режимов резания методом линейного программирования (на один-два перехода) и расчетно-аналитическим – на остальные операции и переходы.

12. Расчет суммарной погрешности выполнения одного-двух операционных размеров с учетом действия различных технологических факторов.

13. Расчет технической нормы времени (на две-три операции) и определение разряда работ, на остальные операции трудоемкость обработки определяется по укрупненным нормам.

14. Технологическое обеспечение качества изготовления деталей.

15. Основные направления обеспечения качества выпускаемой продукции на основе стандарта ИСО 9000.

16. Оформление технологической документации (маршрутные и операционные карты, карты эскизов и т.п.).

17. Расчеты по проектированию механосборочных цехов и участков:

а) определение трудоемкости обработки детали (деталей) на каждой операции и общей трудоемкости выполнения производственной программы с использованием коэффициентов ужесточения;

б) расчет потребного количества основного производственного оборудования и определение необходимого количества вспомогательного оборудования;

в) расчет потребной численности производственных рабочих и определение состава работающих по другим категориям;

г) выбор транспортной схемы и определение потребного количества подъемно-транспортных средств;

д) выбор конструкции и определение основных параметров производственного здания;

е) расчет производственной и общей площади участка или цеха, составление планировки участка (цеха) и определение направлений грузопотоков.

В расчетно-пояснительной записке дипломных проектов, предусматривающих разработку технологических процессов механической обработки для ГПС, должно быть отражено следующее:

➤ структурный анализ состава ГПС, функции и технические средства применяемых элементов (оборудование, роботы, автоматическая транспортно-складская система (АТСС), система автоматического контроля (САК), ГПС и вспомогательные системы);

➤ расчет необходимого числа основного оборудования (ГПМ) и оптимизация структуры ГАЛ по циклограммам;

➤ расчет числа позиций загрузки и разгрузки;

➤ расчет числа позиций контроля;

➤ выбор метода контроля состояния инструмента в процессе работы;

➤ определение состава оборудования для транспортирования инструмента;

➤ определение характеристик центрального магазина инструментов;

➤ определение основных характеристик кассет;

➤ расчет числа роботов-автооператоров;

➤ определение характеристик стеллажа;

➤ определение числа подвижных транспортных средств (штабелеров);

➤ компоновка оборудования ГПС, расчет потребного количества площадей.

Основная часть. Раздел «Конструкторская часть»

Конструкторская часть выпускной квалификационной работы (ВКР) представляет собой раздел по проектированию и расчету технологической оснастки (станочные и контрольные приспособления), средств транспортировки заготовок, а также средств механизации и автоматизации производственных процессов.

Конструкторская часть ВКР должна содержать следующие разделы:

1. Обоснование необходимости разработки приспособлений:

станочных, сборочных, контрольных, для установки и закрепления режущего инструмента, средств механизации и автоматизации процесса обработки (сборки), уборки стружки, межоперационной транспортировки заготовок и т.п.

2. Обоснование выбора системы технологической оснастки для заданных условий производства.

3. Разработка одной - двух конструкций приспособлений (станочных или сборочных) с выполнением следующих расчетов:

➤ расчёт зажимных устройств приспособлений (определение потребного усилия зажима заготовок, передаточного отношения сил и параметров силового привода); кинематические расчеты (оптимальный ход поршня, клина, передающих звеньев, отвод прихватов из зоны загрузки и др.);

➤ расчёт на точность выполнения операционных размеров (определение расчетной величины погрешности установки и сравнение с допустимой), расчет точности выполнения операционных размеров с учетом составляющих погрешности установки и метода обработки;

➤ расчёт на жёсткость и прочность тяжело нагруженных элементов приспособления;

- определение межремонтного периода приспособления по допустимой величине износа установочных элементов;
 - определение исполнительных размеров установочных элементов приспособления (установочных пальцев, цилиндрических и срезанных оправок, жёстких и центрирующих втулок);
 - описание конструкции, наладки и работы приспособления; составление технических требований на изготовление конструкции приспособления;
 - определение уровня стандартизации и унификации конструкции приспособления.
4. Разработка и расчет конструкции специального режущего инструмента и его геометрических параметров.
5. Разработка контрольно-измерительных приспособлений включает:
- обоснование необходимости разработки контрольного приспособления;
 - выбор измерительных баз и конструкции установочных элементов приспособления;
 - расчет общей погрешности контрольного приспособления;
 - описание принципа работы приспособления, наладки его и технические требования к нему.

Основная часть. Раздел «Автоматизация технологической подготовки производства»

Раздел автоматизации технологической подготовки производства должен отражать основные этапы разработки элементов САПР ТП:

1. Анализ требований к разрабатываемой автоматизированной системе и проектирование ее *функционально-структурной* схемы. Процесс разработки этой схемы включает:

- определение назначения, области применения и состава пользователей автоматизированной системы;
- определение перечня функциональных возможностей автоматизированной системы;
- определение состава необходимых входных параметров и области их изменения (в каких диапазонах изменения входных параметров предполагается функционирование системы);
- определение вида (трехмерная модель, чертеж, эскиз, отчет о результатах проектирования и др.) и состава результатов автоматизированного проектирования с использованием разрабатываемой системы;
- определение структуры автоматизированной системы и описание принципов ее работы.

2. Разработка *математического обеспечения*. Этот этап включает:

- обоснование выбора метода математического моделирования объекта проектирования;
- разработку и описание математического обеспечения. Описание должно включать полный состав модели системы с использованием

математических, логических, теоретико-множественных и других выражений и зависимостей;

- разработку алгоритмов основных процедур, выполняемых автоматизированной системой. Для записи алгоритмов на данном этапе может быть использована текстовая форма.

3. Разработка *информационного обеспечения* автоматизированной системы, которое может включать:

- базы данных;
- графические библиотеки, разработанные с использованием современных САД-систем и представленные в виде файлов двух- или трехмерных параметрических моделей.

Процесс разработки *баз данных* включает:

- выбор модели представления данных (файловая система, иерархическая, сетевая, реляционная, с использованием плоских таблиц, объектно-ориентированная), наиболее целесообразной для проектируемой автоматизированной системы;
- обоснование выбора и анализ функциональных возможностей системы управления базами данных (СУБД), в рамках которой будут формироваться рабочие базы данных;
- разработка инфологической модели базы данных. На данном этапе определяется состав таблиц базы данных и разрабатывается схема реляционных отношений (при использовании реляционной модели представления данных);
- разработка структур таблиц баз данных с определением наименований полей, их типов данных и форматов представления;
- заполнение рабочих баз данных в выбранной системе управления базами данных (СУБД).

4. Выбор существующих *программных* (в том числе и инструментальных) и *лингвистических средств*, необходимых для разработки автоматизированной системы. Этот этап включает анализ функциональных возможностей используемых программных продуктов (САПР, СУБД), а также языков и сред программирования.

5. Разработка *пользовательского интерфейса* и *программного обеспечения* автоматизированной системы. Результатом выполнения данного этапа являются исполняемые файлы разрабатываемой автоматизированной системы.

В процессе разработки программного обеспечения автоматизированной системы с использованием выбранной ранее среды программирования выполняются следующие основные этапы:

- проектирование архитектуры программного обеспечения разрабатываемой системы. На данном этапе с учетом разработанной ранее функционально-структурной схемы и возможностей используемой среды программирования устанавливается тип архитектуры системы, состав и структура ее модулей, а также перечень программных процедур, реализуемых этими модулями;

- проектирование подробных алгоритмов процедур автоматизированной системы и документирование этих алгоритмов в виде блок-схем или псевдокода;
- разработка исходных кодов программных процедур на выбранном языке программирования;
- компиляция, отладка и тестирование полученных исполняемых файлов.

6. Разработка требований, предъявляемых к *техническому обеспечению* автоматизированной системы. На данном этапе устанавливаются минимальная и рекомендуемая конфигурации ЭВМ для обеспечения возможности полноценного функционирования системы. Кроме того, определяется необходимое общесистемное программное обеспечение и периферийные средства (манипуляторы, принтеры, плоттеры, модемы и др.).

7. Разработка *методического и организационного обеспечения* системы. На этом этапе разрабатывается документация инструктивно-методического характера, устанавливающая правила эксплуатации системы автоматизированного проектирования; нормативы, стандарты и другие руководящие документы, регламентирующие процесс и объект проектирования; организационная структура системы автоматизированного проектирования; порядок внедрения системы, подготовки и переподготовки ее пользователей.

Основная часть. Раздел «Безопасность жизнедеятельности»

В этом разделе освещаются вопросы, связанные с темой проекта.

1. Безопасность производства:

а) идентификация опасных и вредных факторов производства применительно к разрабатываемому дипломному проекту и разработка мероприятий по защите от них в соответствии с требованиями стандартов экологической безопасности ИСО серии 14000;

б) причины и характер загрязнения воздушной среды рабочей зоны, нормирование микроклимата, представление экологического аудита производства с учетом требований стандартов экологической безопасности ИСО серии 14000;

в) анализ и нормирование шума, вибраций, различных видов излучений и производственного освещения;

г) электробезопасность;

д) требования охраны труда к производственным помещениям, цеховым проходам и т.д.

2. Устойчивость производства в чрезвычайных ситуациях (технических и природных):

а) анализ чрезвычайных техногенных и природных ситуаций, которые могут оказать влияние на данное производство;

б) инженерно-технические мероприятия по защите зданий и оборудования в чрезвычайных ситуациях;

в) пожарная безопасность производства:

- характеристика механосборочного цеха (участка) по пожарной опасности,
- анализ причин возможности возникновения пожара или взрыва и профилактические мероприятия,
- наличие средств сигнализации и пожаротушения в проектируемом участке (цехе) механосборочного производства;
- организация работы служб гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций (ГО и ЧС) на производстве (участке, цехе).

3. Промышленная экология:

- экологическая экспертиза: анализируется исходный материал, технология, конечные продукты, отходы производства (какие и сколько) и энергетические затраты производства на единицу продукции;
- определение источников и причин загрязнения окружающей среды спроектированным цехом (участком) и каждым объектом проектирования;
- разработка мер защиты окружающей среды от отрицательного воздействия разработанного технологического процесса, проектируемого цеха, участка или объекта.

4. Расчет безопасности и экологичности:

Объект для расчета выбирается по согласованию с консультантом раздела. Экологические показатели объекта рассчитываются подробно.

Заключение

Содержит основные выводы и рекомендации по выполненной ВКР. Отражает значимость проведенных исследований, включает выводы, характеризующие итоги проделанной работы и рекомендации по практическому использованию результатов.

Список используемой литературы

Список литературы является составной частью ВКР и отражает степень изученности рассматриваемой проблемы. В список литературы включаются, как правило, не только те источники, на которые в работе имеются библиографические ссылки, но и те, которые были изучены при исследовании темы, в том числе периодические научно-технические журналы, адреса WEB-сайтов и стандарты. При этом в пояснительной записке приводятся цифровые ссылки на использованные источники, заключенные в квадратные скобки.

Библиографическое описание использованных источников должно соответствовать Р 7.0.5-2008. Особое внимание следует обращать на правильное наименование источников (например, «Федеральный закон ...»), а не «Закон ...») с обязательным указанием номера, года принятия и названия.

Использованные источники следует располагать, сгруппировав по типу: нормативные акты (сортировать по степени значимости), книги (по алфавиту), статьи в периодических изданиях (по алфавиту), WEB-сайты (по алфавиту). Следует использовать, в том числе, новые книги, периодические издания и

нормативные акты. При выполнении типовой ВКР обычно используется не менее 20 наименований литературных источников.

Приложения

ВКР помимо основного текста может содержать необходимый справочный, иллюстративный материал, который целесообразно представить в приложениях. Приложения состоят из таблиц, диаграмм, рисунков, схем и др. Приложения подшиваются строго в той последовательности, в какой они рассматриваются в тексте работы.

Каждое отдельное приложение должно иметь заголовок, раскрывающий содержание. Приложения необязательная часть. Текст приложения начинается с новой страницы. Как правило, в приложения выносятся второстепенная по значимости информация, занимающая много места – схемы, алгоритмы, исходные тексты программ, таблицы с данными, листинги результатов работы программ, копии подлинных документов, отдельные положения из инструкций и правил, рисунки, фотографии, статистические данные, методические разработки и т.п. Объем приложений формируется с учётом специфики проведённого исследования.

Требования к оформлению ВКР

Расчетно-пояснительная записка ВКР должна быть оформлена в соответствии с требованиями методических указаний по выполнению ВКР бакалавра. В состав папки текстовых документов входят титульный лист, задание на выполнение ВКР, ведомость, аннотация, введение, основная часть расчетно-пояснительной записки, заключение, список используемой литературы и приложения. Текстовые документы собираются в одну папку и к защите представляются в переплетенном виде.

Наименование подразделов записывается в виде заголовков строчными буквами и не подчеркивается.

Переносы слов в заголовках не допускаются. Точка в конце заголовка не ставится. Если заголовок состоит из двух предложений, их разделяют точкой. Заголовки рекомендуется писать жирным шрифтом и выравнивать по центру.

Текстовые документы рекомендуется выполнять печатным способом на принтере. Тест должен быть набран шрифтом 14 размера, межстрочный интервал – полуторный, выравнивание основного текста – по ширине. Поля страницы: верхнее – не менее 1,5 см, нижнее – не менее 1,5 см, правое – не менее 1 см, левое – не менее 2,5 см.

При необходимости допускается изменять состав и последовательность текстовых документов по согласованию с руководителем ВКР. Отзыв руководителя, и если есть акт внедрения не прошивается, а вкладываются в работу. Название темы ВКР должно точно соответствовать ее формулировке указанной в приказе.

Оформление графического и демонстрационного материала ВКР

Графический материал служит для наглядного представления основных результатов работы при ее публичной защите. Состав, и содержание графического материала определяются вместе с руководителем в зависимости от характера разрабатываемой темы ВКР.

Графический материал может быть представлен на носителях данных ЭВМ по ГОСТ 2.051, 2.052, 2.053, 2.601, 2.610, если это установлено заданием на выпускную работу.

Примерный объем основных разделов пояснительной записки ВКР приведен ниже (табл. 1)

Таблица 1

Объем основных разделов пояснительной записки ВКР

№ п/п	Разделы	Ориентировочный объем в листах	
		графическая часть (А1)	пояснительная записка (А4)
1	Технологическая часть	5...7 листов	30...55 стр.
2	Конструкторская часть	1...3 листа	10...25 стр.
3	Автоматизация технологической подготовки производства	2...3 листа	10...25 стр.
4	Безопасность жизнедеятельности	–	9...20 стр.
ИТОГО:		7...14 листов	70...130 стр.

При использовании компьютерных презентаций плакаты на бумаге допускается не изготавливать, но всем членам ГАК предоставляются слайды презентации в бумажном виде.

Графические материалы компьютерной презентации должны быть включены в приложение к расчетно-пояснительной записке на листах формата А4.

Демонстрационные материалы ВКР выполняются с использованием соответствующих программных средств. Демонстрационный материал должен быть представлен на защите с помощью мультимедийного оборудования в формате мультимедийной презентации.

В содержание слайдов в этом случае следует включить:

- титульный лист работы;
- цель и задачи, объект и предмет исследования, перечень использованных методов;
- иллюстративный материал, используемый в докладе.

Все слайды, представляемые на защиту, рекомендуется оформлять единообразно; надписи должны быть хорошо читаемы, детали изображения – четко различимы.

Порядок проверки выпускных квалификационных работ на наличие заимствований определяет Положение о порядке применения системы «Антиплагиат.ВУЗ» в ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический университет» для проверки письменных работ обучающихся.

9 Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Для обучающихся из числа инвалидов государственная итоговая аттестация проводится с учетом особенностей их психофизического развития, их индивидуальных возможностей и состояния здоровья (далее – индивидуальные особенности).

При проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение государственной итоговой аттестации для инвалидов в одной аудитории совместно с обучающимися, не являющимися инвалидами, если это не создает трудностей для инвалидов и иных обучающихся при прохождении государственной итоговой аттестации;
- присутствие в аудитории ассистента (ассистентов), оказывающего обучающимся инвалидам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с председателем и членами государственной экзаменационной комиссии);
- пользование необходимыми обучающимся инвалидам техническими средствами при прохождении государственной итоговой аттестации с учетом их индивидуальных особенностей;
- обеспечение возможности беспрепятственного доступа обучающихся инвалидов в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже, наличие специальных кресел и других приспособлений).

Все локальные нормативные акты БГТУ по вопросам проведения государственной итоговой аттестации доводятся до сведения обучающихся инвалидов в доступной для них форме.

По письменному заявлению обучающегося инвалида продолжительность сдачи обучающимся инвалидом государственного аттестационного испытания может быть увеличена по отношению к установленной продолжительности его сдачи:

- продолжительность сдачи государственного экзамена, проводимого в письменной форме - не более чем на 90 минут;
- продолжительность подготовки обучающегося к ответу на государственном экзамене, проводимом в устной форме - не более чем на 20 минут;
- продолжительность выступления обучающегося при защите выпускной квалификационной работы - не более чем на 15 минут.

В зависимости от индивидуальных особенностей обучающихся с ограниченными возможностями здоровья БГТУ обеспечивает выполнение следующих требований при проведении государственного аттестационного испытания:

а) для слепых:

- задания и иные материалы для сдачи государственного аттестационного испытания оформляются рельефно-точечным шрифтом Брайля или в виде электронного документа, доступного с помощью компьютера со специализированным программным обеспечением для слепых, либо зачитываются ассистентом;

- письменные задания выполняются обучающимися на бумаге рельефно-точечным шрифтом Брайля или на компьютере со специализированным программным обеспечением для слепых, либо надиктовываются ассистенту;

- при необходимости обучающимся предоставляется комплект письменных принадлежностей и бумага для письма рельефно-точечным шрифтом Брайля, компьютер со специализированным программным обеспечением для слепых;

б) для слабовидящих:

- задания и иные материалы для сдачи государственного аттестационного испытания оформляются увеличенным шрифтом;

- обеспечивается индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс;

- при необходимости обучающимся предоставляется увеличивающее устройство, допускается использование увеличивающих устройств, имеющихся у обучающихся;

в) для глухих и слабослышащих, с тяжелыми нарушениями речи:

- обеспечивается наличие звукоусиливающей аппаратуры коллективного пользования, при необходимости обучающимся предоставляется звукоусиливающая аппаратура индивидуального пользования;

- по их желанию государственные аттестационные испытания проводятся в письменной форме;

г) для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (тяжелыми нарушениями двигательных функций верхних конечностей или отсутствием верхних конечностей):

– письменные задания выполняются обучающимися на компьютере со специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту;

– по их желанию государственные аттестационные испытания проводятся в устной форме.

Обучающийся инвалид не позднее, чем за 3 месяца до начала проведения государственной итоговой аттестации подает письменное заявление о необходимости создания для него специальных условий при проведении государственных аттестационных испытаний с указанием его индивидуальных особенностей.

К заявлению прилагаются документы, подтверждающие наличие у обучающегося индивидуальных особенностей (при отсутствии указанных документов в БГТУ).

В заявлении обучающийся указывает на необходимость (отсутствие необходимости) присутствия ассистента на государственном аттестационном испытании, необходимость (отсутствие необходимости) увеличения продолжительности сдачи государственного аттестационного испытания по отношению к установленной продолжительности (для каждого государственного аттестационного испытания).

10 Учебно-методическое и информационное обеспечение государственной итоговой аттестации

10.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения государственной итоговой аттестации

а) основная литература

1. Базров, Б.М. Основы технологии машиностроения: Учебник для вузов [Электронный ресурс] : учеб. — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2007. — 736 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/720>. — Загл. с экрана.

2. Технология машиностроения [Электронный ресурс] : курсовое проектирование. Учебное пособие / М.М. Кане [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Минск: Вышэйшая школа, 2013. — 312 с. — 978-985-06-2285-3. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/24083.html>

3. Безъязычный, В.Ф. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов [Электронный ресурс] : учеб. - Электрон. дан. - Москва : Машиностроение, 2013. — 598 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/37005>. — Загл. с экрана.

4. Завистовский С.Э. Обработка материалов и инструмент. Практикум [Электронный ресурс] : учебное пособие / С.Э. Завистовский. — Электрон. текстовые данные. — Минск:

Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2014. — 168 с. — 978-985-503-350-0. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67672.html>

5 Д.В. Кожевников [и др.]. Режущий инструмент [Электронный ресурс] : учеб. / — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2014. — 520 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/63256>.

6. Панкратов, Ю.М. САПР режущих инструментов [Электронный ресурс] : учеб. пособие — Электрон. дан. — Санкт-Петербург : Лань, 2013. — 336 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/5249>.

7. Дистергефт Л.В. Техничко-экономическое обоснование инвестиционного проекта [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.В. Дистергефт, Е.В. Ядренникова. — Электрон. текстовые данные. — Екатеринбург: Уральский федеральный университет, 2014. — 52 с. — 978-5-7996-1315-0. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/66602.html>

8. Экономическая эффективность технических решений [Электронный ресурс] : учебное пособие / С.Г. Баранчикова [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Екатеринбург: Уральский федеральный университет, 2016. — 140 с. — 978-5-7996-1835-3. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/66227.html>

9. Основы автоматизированного проектирования изделий и технологических процессов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Н.Р. Галяветдинов [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2013. — 112 с. — 978-5-7882-1567-9. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/62519.html>

10. Жигалова Е.Ф. Автоматизация конструкторского и технологического проектирования [Электронный ресурс] : учебное пособие / Е.Ф. Жигалова. — Электрон. текстовые данные. — Томск: Томский государственный университет систем управления и радиоэлектроники, 2016. — 201 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/72067.html>

б) дополнительная литература

1. Рахимьянов Х.М. Технология машиностроения [Электронный ресурс] : учебное пособие / Х.М. Рахимьянов, Б.А. Красильников, Э.З. Мартынов. — Электрон. текстовые данные. — Новосибирск: Новосибирский государственный технический университет, 2014. — 254 с. — 978-5-7782-2291-5. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/47721.html>

2. Технология машиностроения. Практикум [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.А. Жолобов [и др.]. — Электрон. текстовые данные. — Минск: Вышэйшая школа, 2015. — 336 с. — 978-985-06-2410-9. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/48020.html>

3. Технология машиностроения [Электронный ресурс] : вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов / . — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Вузовское образование, 2015. — 88 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29275.html>

4. Белов П.С. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс] : пособие по выполнению курсовой работы / П.С. Белов, А.Е. Афанасьев. — Электрон. текстовые данные. — Егорьевск: Егорьевский технологический институт (филиал) Московского государственного технологического университета «СТАНКИН», 2015. — 117 с. — 978-5-904330-11-8. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/31952.html>

5. Солдатенко Л.В. Техничко-экономическое обоснование проектных работ [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.В. Солдатенко, Т.М. Шпильман, Д.А. Старков. — Электрон. текстовые данные. — Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2016. — 114 с. — 978-5-7410-1489-9. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/61416.html>

6. Шадрина Г.В. Теория экономического анализа [Электронный ресурс] : учебное пособие / Г.В. Шадрина. — Электрон. текстовые данные. — М. : Евразийский открытый институт, 2010. — 216 с. — 978-5-374-00385-7. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/10899.html>

7. Бунаков П.Ю. Сквозное проектирование в машиностроении [Электронный ресурс] : основы теории и практикум / П.Ю. Бунаков, Э.В. Широких. — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Профобразование, 2017. — 120 с. — 978-5-4488-0134-1. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/64051.html>

8. Семенов А.Д. Лабораторный практикум по дисциплине САПР технологических процессов [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.Д. Семенов. — Электрон. текстовые данные. — Егорьевск: Егорьевский технологический институт (филиал) Московского государственного технологического университета «СТАНКИН», 2015. — 271 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/47402.html>

9. Аверченков В.И. Основы математического моделирования технических систем [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.И. Аверченков, В.П. Федоров, М.Л. Хейфец. — Электрон. текстовые данные. — Брянск: Брянский государственный технический университет, 2012. — 271 с. — 5-89838-126-0. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/7003.html>

в) справочная литература

1. ГОСТ 2.102-68 - ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов.
2. ГОСТ 2.104-68-ЕСКД. Основные надписи.
3. ГОСТ 2.105-95-ЕСКД. Общие требования к текстовым документам.
4. ГОСТ 2.106-96-ЕСКД. Текстовые документы.
5. ГОСТ 2.108-68-ЕСКД. Спецификация.
6. ГОСТ 2.109-73-ЕСКД. Основные требования к чертежам.
7. ГОСТ 2.301-68-ЕСКД. Форматы.
8. ГОСТ 2.302-68-ЕСКД. Масштабы.
9. ГОСТ 2.303-68-ЕСКД. Линии.
10. ГОСТ 2.305-63-ЕСКД. Изображения - виды, разрезы, сечения.

11. ГОСТ 2.307-68-ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений.
12. ГОСТ 2.309-73-ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей.
13. ГОСТ 2.311-68-ЕСКД. Изображение резьбы.
14. ГОСТ 2.312-72-ЕСКД. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.
15. ГОСТ 2.313-82-ЕСКД. Условные изображения и обозначения неразъемных соединений.
16. ГОСТ 2.721-74-ЕСКД. Обозначения условные графические в схемах. Обозначения общего применения.
17. ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации. Основные надписи.
18. ГОСТ 2.051-2006 ЕСКД. Электронные документы. Общие положения.
19. ГОСТ 2.052-2006 ЕСКД. Электронная модель изделия.
20. ГОСТ 2.053-2006 ЕСКД. Электронная структура изделия. Общие положения
21. ГОСТ 2.601-2006 - ЕСКД Эксплуатационные документы
22. ГОСТ 2.610-2006 - Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов.
23. ГОСТ 2.105-95 Единая система конструкторской документации. Общие требования к текстовым документам.
24. ГОСТ 2.106-96 Единая система конструкторской документации. Текстовые документы.
25. ГОСТ 2.301-68 Единая система конструкторской документации. Форматы.
26. ГОСТ 2.316-68 Единая система конструкторской документации. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц.
27. ГОСТ 2.721-74 Единая система конструкторской документации. Обозначения условные графические в схемах. Обозначения общего применения.
28. ГОСТ 3.1102-81 Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов.
29. ГОСТ 3.1105-84 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов общего назначения.
30. ГОСТ 3.1404-86 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов на технологические процессы и операции обработки резанием.
31. ГОСТ 3.1407-86 Единая система технологической документации. Формы и требования к заполнению и оформлению документов на технологические процессы (операции), специализированные по методам сборки.
32. ГОСТ 7.1-2003 Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Библиографическая запись. Библиографическое описание.
33. ГОСТ 7.9-95 Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Реферат и аннотация.
34. ГОСТ 7.12-93 Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Сокращения русский слов и словосочетаний в библиографическом описании произведений печати.

35. ГОСТ 7.32-2001 Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Отчет о научно-исследовательской работе. Структура и правила оформления.
36. ГОСТ 8.417-2002 Государственная система обеспечения единства измерений. Единицы величин.
37. ГОСТ 7.82-2001 Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Библиографическая запись. Библиографическое описание электронных ресурсов.
38. ГОСТ 19.101-77 Единая система программной документации. Виды программ и программных документов.
39. ГОСТ 19.106-78 Единая система программной документации. Требования к программным документам, выполненным печатным способом.
40. ГОСТ 19.401-78 Единая система программной документации. Текст программы. Требования к содержанию и оформлению.
41. ГОСТ 19.402-78 Единая система программной документации. Описание программы.
42. ГОСТ 19.404-79 Единая система программной документации. Пояснительная записка.
43. ГОСТ 19.502-78 Единая система программной документации. Описание применения. Требования к содержанию и оформлению.
44. ГОСТ 19.701-90 Единая система программной документации. Схемы алгоритмов, программ, данных и систем. Обозначения условные и правила выполнения.
45. ГОСТ 28388-89 Система обработки информации. Документы на магнитных носителях данных. Порядок выполнения и обращения.

10.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса, включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

Перечень ресурсов сети «Интернет»:

- 1). Федеральный образовательный портал «Российское образование».- Режим доступа: www.edu.ru
- 2). Федеральный образовательный портал «Информационно-коммуникационные технологии в образовании».- Режим доступа: www.ict.edu.ru
- 3). Федеральный портал «Единое окно доступа к образовательным ресурсам». - Режим доступа: window.edu.ru
- 4). Официальный сайт журнала «САПР и графика» - Режим доступа: www.sapr.ru
- 5). Официальный сайт компании «АСКОН» - Режим доступа:

www.ascon.ru

- б). Официальный сайт компании «Интермех» - Режим доступа:
www.intermech.ru

Перечень информационных технологий (см реестр лицензионного программного обеспечения БГТУ)

- 1). Операционная система класса Microsoft Windows.
- 2). Пакет офисных прикладных программ OpenOffice или Microsoft Office.
- 3). Система автоматизированного проектирования «КОМПАС-3D».
- 4). Электронно-библиотечная система издательства «Лань» (<https://e.lanbook.com/>).
- 5). Электронно-библиотечная система IPRbooks (www.iprbookshop.ru).

11 Материально-техническая база, необходимая для подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

Учебная аудитория для проведения ГИА и консультаций (оснащена комплектом мультимедийного оборудования, включающим мультимедиа-проектор, экран, переносной ноутбук (стационарный компьютер).

Помещение для самостоятельной работы (оснащено компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду университета).

АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль: «Технология машиностроения»

Квалификация выпускника – бакалавр

Форма обучения: очно-заочная
(для набора 2024 г.)

1. Цель государственной итоговой аттестации установление уровня подготовленности обучающегося БГТУ, осваивающего образовательную программу бакалавриата, к выполнению профессиональных задач и соответствия его подготовки требованиям федерального государственного образовательного стандарта высшего образования и основной профессиональной образовательной программы высшего образования, разработанной на основе ФГОС ВО.

2. Место государственной итоговой аттестации в структуре ОПОП: относится к Блоку 3 «Государственная итоговая аттестация» и осуществляется после освоения ОПОП ВО в полном объеме.

3. Требования к результатам освоения ГИА:

Компетенции: УК-1, УК-2, УК-8, УК-10, ОПК-1, ОПК-2, ОПК-3, ОПК-4, ОПК-5, ОПК-6, ОПК-7, ОПК-8, ОПК-9, ОПК-10, ПК-1, ПК-2.

4. Общая трудоемкость государственной итоговой аттестации 9 з.е. (324 академических часа/ов).

5. Формы проведения государственной итоговой аттестации: защита выпускной квалификационной работы.

6. Авторы:

Польский Е.А., к.т.н. доцент.

7. Программа государственной итоговой аттестации рассмотрена на заседании кафедры «Технология машиностроения» от «03» апреля 2024 г., протокол № 10 и утверждена Первым проректором по учебной работе и цифровизации «26» апреля 2024 г.