

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«КАЛИНИНГРАДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ»

С. Б. Перетятко

**ПОДГОТОВКА И ЗАЩИТА
ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

Учебно-методическое пособие по подготовке и защите выпускной
квалификационной работы для студентов бакалавриата по направлению
подготовки
15.03.02 Технологические машины и оборудование

Калининград
Издательство ФГБОУ ВО «КГТУ»
2024

УДК 621

Рецензент
кандидат технических наук, доцент ФГБОУ ВО «КГТУ»
М. Н. Альшевская

Перетятко, С. Б.

Подготовка и защита выпускной квалификационной работы: учеб.-метод. пособие по подготовке и защите выпускной квалификационной работы для студ. бакалавриата по напр. подгот. 15.03.02 Технологические машины и оборудование / С. Б. Перетятко. – Калининград: Изд-во ФГБОУ ВО «КГТУ», 2024. – 53 с.

В учебно-методическом пособии по подготовке и защите выпускной квалификационной работы для студ. бакалавриата по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование рассмотрены вопросы, связанные с порядком подготовки и защиты выпускной квалификационной работы, ее содержанием и оформлении. Приведены примерные темы ВКР и задания к ним.

Табл. 2, список лит. – 176 наименований

Учебное пособие рассмотрено и одобрено кафедрой Инжиниринга технологического оборудования ФГБОУ ВО «Калининградский государственный технический университет» 20 февраля 2024 г., протокол № 5

Учебное пособие рекомендовано к изданию в качестве локального методического электронного материала методической комиссией Института агроинженерии и пищевых систем ФГБОУ ВО «Калининградский государственный технический университет» 30 апреля 2024 г., протокол № 4

УДК 621

© Федеральное государственное
бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Калининградский государственный
технический университет», 2024 г.
© Перетятко С. Б., 2024 г.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Цель и задачи государственной итоговой аттестации.....	4
Требования к выпускной квалификационной работе	5
Задачи и обязанности руководителя ВКР.....	6
Типовые задания ВКР.....	8
Структура и правила оформления пояснительной записки ВКР.....	10
Содержание пояснительной записки.....	13
Расчет экономической эффективности принятых решений.....	23
Охрана труда и техника безопасности.....	24
Экологический анализ принятых в проекте решений.....	25
Заключение.....	25
Указания по оформлению графической части проекта.....	26
Учет и контроль работы студентов над ВКР.....	29
Процедура подготовки ВКР к защите	30
Процедура защиты ВКР.....	31
Рекомендуемая литература.....	34
Список литературы	36
Приложения	47
Приложение 1.....	47
Приложение 2.....	48
Приложение 3.....	49
Приложение 4.....	50

ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Цель: определение соответствия результатов освоения выпускником основной профессиональной образовательной программы высшего образования – программы бакалавриата по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (далее оп тексту ОПОП) соответствующей требованиям Федерального государственного образовательного стандарта (далее по тексту – ФГОС) высшего образования (далее по тексту – ВО) по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (уровень бакалавриата), утвержденный приказом Минобрнауки России от 09.08.2021 г. № 728 и зарегистрированный в Минюсте России 07.09.2021 г., регистрационный № 64910 (с дополнениями и изменениями).

В результате освоения ОПОП ВО у выпускника должны быть сформированы планируемые результаты обучения по дисциплинам (модулям) и практикам.

Задачи:

– определение соответствия подготовки выпускника требованиям федерального государственного образовательного стандарта высшего образования и уровня его подготовки;

– принятие решения о присвоении квалификации (степени) по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче выпускнику соответствующего диплома государственного образца о высшем образовании;

– разработка рекомендаций, направленных на совершенствование подготовки студентов, на основании результатов работы государственной экзаменационной комиссии.

Выполнение выпускной квалификационной работы (ВКР) позволяет проверить умение студента применять полученные им знания при выполнении конкретных производственных заданий по разработке прогрессивных технологических процессов, основанных на последних достижениях отечественной и зарубежной науки и техники, опыта новаторов производства; конструированию режущих и измерительных инструментов, станочных и контрольных приспособлений, средств механизации и автоматизации; проектированию цехов с экономическим обоснованием принятых решений; проведению научно-исследовательских работ и использованию их результатов в производстве; использованию персональных компьютеров на стадии инженерного проектирования.

Студент должен проявить максимум инициативы и самостоятельности в разработке комплекса вопросов, вытекающих из темы дипломного проекта.

В дипломном проекте не допускается копирование существующего на заводе технологического процесса, конструкций инструмента и приспособлений и т. д., а рекомендуется на основе всестороннего анализа материала, собранного на преддипломной практике, разработать более

совершенный технологический процесс, применить высокопроизводительное оборудование, спроектировать прогрессивные конструкции приспособлений и инструментов.

Качество выполненного проекта определяется глубиной технологических и конструктивных разработок, элементами новизны, которые удалось привести студенту в дипломный проект.

За принятые в проекте технические решения, правильность оформления чертежей, пояснительной записки и качество всех расчетов несет ответственность студент.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ

Выпускная квалификационная работа является совокупностью конструкторских, технологических, технических, экономических расчетов, чертежей, схем и спецификаций и т. д.

Выпускная квалификационная работа выполняется в виде бакалаврской работы (БР) по определенной, утвержденной в установленном в университете порядке, теме. При этом по ней формулируются соответствующие задания, результаты выполнения которых должны быть представлены в ВКР. Тема ВКР и задания по ней предусматривают возможность демонстрации выпускником требуемых результатов освоения ОПОП – сформированности соответствующих компетенций бакалавра.

ВКР состоит из чертежей (и другого иллюстративного материала), пояснительной записки, маршрутных и (или) операционных карт и других материалов. Комплект чертежей, пояснительная записка и альбом технологических карт являются основой проекта.

Графическая часть иллюстрирует содержание проекта и отражает технологические, конструкторские и другие инженерные решения, принятые автором.

Основные требования к содержанию БР:

– БР должна представлять собой теоретическое или экспериментальное исследование, связанное с решением отдельных, частных задач, определяемых особенностями подготовки по направлению «Технологические машины и оборудование»;

– в БР должны быть представлены результаты выполнения заданий по утвержденной теме в полном объеме;

– объем пояснительной записки должен, составлять 60–100 стр. машинописного текста формата А4 (не менее 60 стр.) и графическую часть, состоящую из не менее 4-х листов формата А1 отображающую решение технических задач, устанавливаемых заданием на проектирование.

БР должна включать:

- формулировку цели работы и обоснование ее актуальности;
- обзор с привлечением современных информационных технологий

библиографических или патентных источников, позволяющий сформировать конкретные задачи работы, с решением которых связано достижение поставленной цели;

- сравнительный анализ возможных вариантов решения и выбор оптимального или разработку нового метода решения, позволяющего более эффективно решить сформулированную в работе задачу;

- анализ полученных в работе результатов с целью оценки эффективности в достижении поставленной цели.

Особое внимание необходимо уделить автоматизации при принятии конструкторских или технологических решений.

ЗАДАЧИ И ОБЯЗАННОСТИ РУКОВОДИТЕЛЯ ВКР

При выполнении дипломного проекта каждому студенту назначается руководитель проекта и, при необходимости, консультанты по отдельным частям проекта. Если консультанты не назначаются, то их функции выполняет руководитель. Руководитель проекта и консультанты должны оказывать студенту существенную помощь, которая заключается в том, чтобы развивать у студентов самостоятельность при решении конкретных технических и экономических задач, направлять его по правильному пути при пользовании технической литературой и собранными во время преддипломной практики заводскими материалами, не допуская простого копирования без творческой их доработки или изменения. Важным является поощрение и развитие инициативы и самостоятельности студента при работе над проектом. Руководитель и консультанты не должны подменять студента, не должны навязывать ему готовых решений.

В задачи руководителя входит:

- составление задания по сбору материалов необходимых для выполнения ВКР;
- разработка, совместно с обучающимся, задания на проектирование;
- оказание необходимой помощи при подборе литературы;
- контроль за сроками выполнения ВКР, согласование и утверждения принятых обучающимся технических и технологических решений;
- оформление отзыва на выполненную ВКР;
- помощь в подготовке текста доклада к защите ВКР.

ВКР является самостоятельной работой обучающегося. Ответственность за содержание и достоверность всех приведенных в ВКР данных несет обучающийся. Все технические и технологические решения, закладываемые в ВКР, принимаются им самостоятельно. Если в процессе проектирования консультант раздела ВКР не согласен с принятыми студентом решениями, руководитель ВКР имеет право подписать этот раздел проекта самостоятельно, однако, такие случаи следует считать исключительными, и они подлежат согласованию с заведующим кафедрой «Инжиниринга технологического оборудования» (ИТО) Института агроинженерии и пищевых систем (ИАПС).

Руководитель ВКР осуществляет нормоконтроль всех разделов пояснительной записки ВКР и графической части ВКР.

В обязанности руководителя дипломного проекта входит выполнение следующих работ:

1. Составить и выдать студенту задание на дипломный проект.
2. Разъяснить студенту сущность задания и определить содержание и объем каждого раздела проекта.
3. Откорректировать разработанный совместно с консультантом индивидуальный календарный график выполнения дипломного проекта.
4. Проводить консультации студентов строго по расписанию, проверяя выполнение работ и помогая в вопросах, затрудняющих проектирование.
5. Регулярно контролировать своевременность выполнения этапов дипломного проектирования, а в законченном виде каждого этапа и через консультанта вести строгий учет выполненной работы. В случае отставания студента от графика принимать действенные меры к ликвидации отставания.
6. Тщательно проверить текст пояснительной записки на предмет наличия стилистических, орфографических и других грамматических ошибок.

Содержание пояснительной записки должно быть изложено грамотно, язык изложения должен соответствовать языку текстов научно-технической литературы.

Проверить и подписать пояснительную записку и все листы графической части проекта, дать письменный отзыв о работе студента над проектом.

Завершенный дипломный проект (пояснительная записка и графическая часть проекта), подписанный студентом, и консультантами, представляется руководителю для ознакомления, после чего, руководитель пишет отзыв. Оценка в отзыве не ставится. Консультанты по отдельным частям проекта подписывают пояснительную записку и соответствующие листы графической части.

В отзыве должны найти отражение следующие вопросы:

1. Ритмичность выполнения графика дипломного проектирования.
2. Самостоятельность и инициатива студента при решении вопросов дипломного проектирования.
3. Умение дипломника критически оценивать и использовать данные технической и патентной литературы, а также заводские материалы.
4. Глубина проработки и оригинальность решения отдельных частей проекта.
5. Умение студента творчески решать технические задачи, связанные с дипломным проектированием.
6. Применение в проекте современных, прогрессивных технологических процессов, оборудования, приспособления и т.п.
7. Реальность проекта, возможность использования его на производстве.
8. Общее заключение и оценка выполненной работы по содержанию и оформлению.

ТИПОВЫЕ ЗАДАНИЯ ВКР

Темы дипломных проектов должны соответствовать современным или перспективным нуждам отечественной промышленности, предприятиям региона или научным направлениям кафедры. Дипломные проекты должны содержать реальные задачи, которые приходится решать в промышленности или проектных организациях на сегодняшний день.

Тема дипломного проекта должна быть актуальной, полностью удовлетворять задачам дипломного проектирования и стоять на уровне передовой науки и техники, как в области технологии, так и в области конструирования, экономики и организации производства.

Студенту представляется право выбора темы дипломного проекта на основе утвержденной тематики. Закрепление студента за руководителем и утверждение темы дипломного проекта оформляется по представлению заведующего кафедрой с учетом личного заявления студента приказом ректора. В заявлении указывается тема ВКР, фамилия руководителя ВКР. Заявление согласовывается с предполагаемым руководителем ВКР. Примерные типовые темы ВКР приведены ниже.

После утверждения темы ВКР, руководитель выдает студенту задание. В задании на разработку темы ВКР должны быть указаны конкретные вопросы, подлежащие наиболее полной и глубокой проработке.

Тема проекта должна отражать перспективы развития и усовершенствования производства того предприятия, на котором студент проходит преддипломную практику. Тема проекта может являться продолжением той работы, которую студент выполнял на конструкторско-технологической практике. Студентам заочного обучения, если они проходят преддипломную практику на том предприятии, где и работают, целесообразно тему проекта выдать заблаговременно и увязать ее с конкретными запросами предприятия. По согласованию с руководителем и заведующим кафедрой, допускается выбор темы не связанной с прохождением студентом практики.

При назначении темы и разработке ее конкретного содержания необходимо учитывать соответствие всех разделов и их объема, времени, которое отведено студенту на выполнение ВКР. Необходимо также, если это предусмотрено заданием, обеспечить возможность проведения экспериментов.

Кафедрой рекомендуются следующие типовые варианты тем ВКР.

1. Модернизация машины с разработкой технологического процесса сборки машины (узла).

2. Модернизация узла машины с разработкой технологического процесса изготовления детали.

3. Совершенствование действующего технологического процесса производства изделия или его составных частей.

4. Темы ВКР с исследовательским уклоном (формулируются в соответствии с научными направлениями кафедры).

5. Комплексные ВКР.

Комплексные ВКР могут представлять собой разработку оригинального

автомата или полуавтомата (или другой конструкции или технологии) сложной конструкции, которую невозможно выполнить в одной работе. Такой проект реализуют комплексно коллективом студентов (обычно 2–3 студента), объединенных на добровольных началах. Каждым студентом самостоятельно разрабатываются все вопросы, связанные с разработкой своей части проекта, являющейся частью комплексного проекта. Кроме того, каждому студенту выдается задание на разработку вопроса, являющегося общим для всего комплексного проекта. Технологическая часть такого конструкторского проекта у каждого студента должна быть разная. Защита комплексного проекта проводится на одном заседании ГАК. Все чертежи комплексного проекта вывешиваются одновременно, и каждый дипломник докладывает и защищает разработанную им часть комплексного проекта.

В ВКР с конструкторским уклоном, в которых разрабатываются новые виды ручных станков и установок, желательно проведение эргономического анализа [84] с представлением в графической части проекта соответствующих схем.

Вместе с основным заданием выдается и дополнительное задание в виде узлового вопроса, углубленная разработка которого позволяет студенту более обоснованно принять решение в ВКР. Узловой вопрос может быть конструкторского, технологического, организационного, экономического и другого характера. Узловой вопрос может представлять собой критический обзор технологических процессов, оборудования, инструментов, методов обработки и т. п., применяемых в отечественной и зарубежной промышленности, который составлен на основе изучения литературы и заводской практики и связан с темой ВКР.

Ниже приводятся некоторые примеры узловых вопросов:

1. Прогрессивные конструкции инструментов для обработки пищевых продуктов.
2. Современные мехатронные устройства для пищевых машин.
3. Описание используемой или планируемой упрочняющей или отделочной технологии.
4. Автоматизация технологического процесса.
5. Способы повышения износостойкости детали машин.
6. Автоматизация или механизация транспортных операций.
7. Разработка оригинальных конструкций режущего инструмента или технологической оснастки.
8. Анализ причин производственного брака и рекомендаций по его устранению.
9. Выполнение специальных технологических расчетов на компьютере.
10. Исследование износостойкости используемого режущего инструмента.
11. Анализ литературных источников, патентный поиск по специальным вопросам, связанным с темой проекта.

Узловой вопрос предназначен для более глубокого раскрытия какой-либо стороны темы ВКР.

Перечисленные темы ВКР могут быть выполнены с более или менее развитой исследовательской частью. При этом следует считать наиболее целесообразным, чтобы исследовательская часть проекта служила более полному и аргументированному обоснованию принятых в проекте решений. В качестве таких исследований могут быть предложены следующие:

- исследование новых методов обработки;
- исследование методов настройки и регулирования режущих инструментов;
- исследование средств автоматизации технологических процессов;
- исследование методов и средств повышения качества и эксплуатационной надежности деталей;
- исследование надежности автоматических линий, станков-автоматов или систем;
- исследование влияния различных условий обработки деталей на их качество;
- патентный поиск по теме ВКР;
- разработка и исследование системы технического диагностирования инструмента, детали или изделия и др.;
- системы машинного зрения.

Технологическая часть технологического проекта или конструкторская часть конструкторских проектов, должна составлять не менее 60 % общего объема проекта. Литература по технологической части проекта приведена в работах [114–125]. Литература по металлорежущим станкам представлена в работах раздела [70–82], а по технологической оснастке – в работах [59–69].

Студент должен разработать и согласовать с руководителем детальный календарный график на весь период проектирования с указанием сроков выполнения отдельных этапов работы. График корректируется и утверждается руководителем проекта. Пример задания приведен в приложении 4.

СТРУКТУРА И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ ВКР

Пояснительная записка ВКР для элективного модуля подготовки бакалавров «Пищевая инженерия малых предприятий» состоит из следующих разделов:

1. Титульный лист.
2. Содержание.
3. Задание на ВКР.
4. Реферат.
5. Аннотация.
6. Введение.
7. Исходные данные для проектирования.
8. Узловой вопрос (раздел задания).
9. Технологическая часть. Расчет и подбор оборудования.

10. Конструкторская часть (для конструкторских проектов – она предшествует технологической части). Описание и расчет модернизируемого узла машины.

11. Организация обслуживания и ремонта машины.

12. Расчет экономической эффективности принятых решений.

13. Охрана труда и техника безопасности.

14. Экологический анализ проектных решений.

15. Заключение.

16. Список используемой литературы.

17. Приложение.

Пояснительная записка ВКР для элективного модуля подготовки бакалавров «Машины и аппараты пищевых производств» состоит из следующих разделов

1. Титульный лист.

2. Содержание.

3. Задание на ВКР.

4. Реферат.

5. Аннотация.

6. Введение.

7. Исходные данные для проектирования.

8. Узловой вопрос (раздел задания).

9. Технологическая часть. Расчет и подбор оборудования.

10. Конструкторская часть (для конструкторских проектов – она предшествует технологической части). Описание и расчет модернизируемого узла машины.

11. Разработка технологического процесса изготовления детали (сборки машины или узла машины)

12. Расчет экономической эффективности принятых решений.

13. Охрана труда и техника безопасности.

14. Экологический анализ проектных решений.

15. Заключение.

16. Список используемой литературы.

17. Приложение.

Разделы пояснительной записки и состав чертежей ВКР уточняются руководителем в зависимости от темы ВКР.

Пояснительная записка ВКР выполняется в программе «Word» на одной стороне листа стандартного размера 210x297 мм. Лист должен иметь поля: с левой стороны 30 мм, справа, сверху и снизу – 20 мм. Текст – шрифт Times New Roman, размер 14. Межстрочный интервал – полуторный. Абзац сопровождается отступом 1,25. Выравнивание текста по ширине. Автоматический перенос слов. Автоматическая вставка таблиц.

Пояснительная записка выполняется в соответствии с ГОСТ [156].

Все страницы, кроме первой, нумеруются в рамке в правом нижнем углу.

Содержание с перечнем всех разделов и подразделов и их расположение по страницам помещается в начале записки после титульного листа.

За содержанием помещается утвержденное заведующим кафедрой задание ВКР.

Разделы, подразделы и пункты нумеруются цифрами, например, подраздел 3 второго раздела обозначается 2.3, а пункт первый подраздела 3 второго раздела – 2.3.1. и т. д. Цифровые обозначения и названия структурных элементов ВКР должны точно повторять таковые в тексте, сокращения при этом не допускаются.

Номера и заголовки разделов размещают друг под другом, номера подразделов смещают на три знака вправо. Не нумеруется введение, заключение и список использованных литературных источников.

Ссылка на использованный литературный источник в тексте пояснительной записки обязательна и оформляется в квадратных скобках с указанием порядкового номера, соответствующего положению этого источника в списке использованной литературы. Примеры библиографического описания литературных источников или документов даны в разделе Рекомендуемая литература.

Все иллюстрации (рисунки, схемы, графики) называются рисунками и нумеруются последовательно арабскими цифрами в пределах всей ВКР, например, рис. 3, рис. 4 и т. д. Допускается нумеровать иллюстрации в пределах раздела. В этом случае номер иллюстрации состоит из номера раздела и порядкового номера иллюстрации, разделенных точкой. Например, рис. 3.1. В ВКР допускается только одна из форм нумерации – сквозная или в пределах раздела.

При ссылках на иллюстрации следует писать «...на рисунке 8» или, соответственно «...на рисунке 2.8.». На все иллюстрации должны быть ссылки в тексте.

Иллюстрации при необходимости могут иметь наименование и пояснительные данные (подрисуночные подписи, подрисуночный текст). Сокращенное рис. (номер рисунка) и его наименование помещают симметрично под рисунком после пояснительных подписей. Точку в конце названия рисунка не ставят. Если рисунок не помещается на одной странице, можно переносить его на другие страницы.

Таблицы нумеруются (так же как рисунки в пределах всей ВКР или в пределах раздела) цифрами. Таблицу следует располагать непосредственно после текста, в котором она упоминается впервые, или на следующей странице.

Если таблица не помещается на одной странице, то на последующих страницах в правом верхнем углу пишется «Продолжение табл.», а на последней странице «Окончание табл. ...». Заголовки таблиц должны быть единообразны: либо с заголовками, либо нет. Если шапка таблицы, при переносе таблицы на следующую страницу, при ее продолжении не повторяется, следует указывать номера граф. На все таблицы должны быть ссылки в тексте.

Образцы титульного листа пояснительной записки и второго листа ВКР, на котором указывается содержание, даны в приложениях 1, 2.

Название темы ВКР должно точно соответствовать теме, указанной в

приказе ректора университета об утверждении тем ВКР.

На титульном листе после названия ВКР указывается его шифр. Например, в шифре ВКР 32.15.03.02.XXX.X.XX.ПЗ приняты следующие обозначения: ВКР – выпускная квалификационная работа; 32 – номер кафедры, 15.03.02 – направление подготовки бакалавра, XXX – номер приказа на темы ВКР, X – дневная форма обучения Д (для студентов заочной формы обучения – З); XX – две последних цифры года защиты, например, 24, ПЗ – пояснительная записка.

На титульном листе указывается тип ВКР «Бакалаврская работа по направлению 15.03.02 Технологические машины и оборудование. Указание вида работы конструкторская, технологическая и т. д. – не требуется.

На титульном листе подписываются в следующей последовательности: студент, консультанты (при наличии), руководитель ВКР, заведующий кафедрой, директор института.

При наличии консультантов – их также указывают на титульном листе, и они расписываются в соответствующих графах.

На всех страницах пояснительной записке, кроме титульного листа, должна быть рамка согласно ГОСТ. На втором листе ВКР в штампе в графе «Лист» указывается порядковый текущий номер страницы – 2, а графе «Листов» – количество страниц в данном ВКР. В графе «разработал» указывается фамилия и инициалы студента.

В графах «Проверил» и «Н. контролер» указывается фамилия и инициалы руководителя ВКР. В графе «Утвердил» указывается фамилия и инициалы заведующего кафедрой. Далее каждый из них последовательно ставит подпись и дату в соответствующих графах. В графе «Тема ВКР» указывается тема ВКР. В графе «Группа, КГТУ» указывается группа студента и «КГТУ».

На остальных листах, начиная с третьего, должна быть рамка, согласно приложения 3. В рамке указывается шифр ВКР и номер страницы.

Пояснительную записку следует оформлять одновременно с выполнением каждой части проекта. Не рекомендуется выполнять сначала графические работы, а затем оформлять записку, так как в этом случае забываются особенности тех или иных принятых решений и записка становится неполноценной.

Маршрутные и операционные карты, спецификации, инструкции и другие соответствующие документы указывают в приложениях к ВКР.

Пояснительную записку необходимо представлять на защиту в ГАК в переплетенном виде.

СОДЕРЖАНИЕ ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ

Реферат

В реферате указывают наименование работы, чему посвящена работа. Указывают цели и задачи ВКР. Объем реферата – одна страница.

Аннотация

Аннотация – краткое резюме по выполненной ВКР, в которой также указывается количество в пояснительной записке страниц, рисунков, таблиц, приложений, литературных источников, оригинальность ВКР, методы проведенных исследований и основные результаты работы, наличие документа об использовании результатов работы. Объем аннотации - одна страница.

Введение

Во введении необходимо отметить актуальность темы ВКР; кратко должны быть обоснованы цели и задачи проектирования. Если объект проектирования взят с действующего производства, то необходимо кратко указать на недостатки, имеющие место в производстве данного объекта на конкретном предприятии. Затем необходимо указать те узловые задачи, которые решаются при проектировании с целью устранения отмеченных недостатков. Справочная литература приведена в работах [1–10].

Если объектом проектирования является машина или её составная часть (сборочная единица или деталь), не изготавливаемые в производстве (перспективное проектирование), то необходимо кратко отметить, какие вопросы при проектировании технологических процессов (или при проектировании технологической оснастки) являются наиболее интересными и важными. Объем введения должен составлять 1–2 с.

Изучение объекта производства

Решение технологических задач следует начинать с критического анализа существующих процессов изготовления и сборки изделия, рассмотрения существующих технологических процессов изготовления его деталей с целью улучшения, модернизации и совершенствования этих процессов.

Здесь же требуется провести тщательный анализ требований, предъявляемых к указанным деталям. Необходимо провести патентный поиск по направлению решаемых задач в ВКР и дать краткий вывод о состоянии вопроса.

Определение типа производства

Тип производства определяется по коэффициенту закрепления операций (ГОСТ 3.1121-84), который показывает число различных операций, закрепленных в среднем по участку за каждым рабочим местом в течение месяца [11–35].

При значении коэффициента закрепления операций K_z больше 40 производство будет единичным, при меньше 40, но больше 20 – мелкосерийным. Если K_z меньше 20, но больше 10, то производство будет среднесерийным, а при крупносерийном производстве этот коэффициент находится в пределах от единицы до десяти. Для массового производства этот коэффициент равен единице.

Если планируется серийный выпуск изделий, необходимо отметить

возможность создания типовых и групповых технологических процессов.

Если в проекте предусмотрена специальная часть – теоретическое и экспериментальное исследование или оригинальная конструкторская работа – следует указать цели этих работ и их связь с выполнением основной задачи проектирования.

В этом разделе необходимо определить размер производственной партии заготовок и деталей.

Анализ технологичности конструкции изделия или его составных частей (сборочных единицы и деталей)

Анализ технологичности является важным этапом разработки технологического процесса, от которого зависят его основные технико-экономические показатели.

Основные задачи, решаемые при анализе технологичности конструкции детали, сводятся к возможному уменьшению трудоемкости и металлоемкости, возможности получения заготовки и обработки детали высокопроизводительными методами [15–18].

Анализ технологичности выполняют обычно в два этапа: качественный и количественный.

На первом этапе производится качественная оценка формы детали и ее элементов с точки зрения использования прогрессивных методов получения заготовки, удобства и простоты обработки наиболее высокопроизводительными методами, возможности совмещения технологических и измерительных баз при обеспечении точности размеров. Здесь же выявляются нетехнологичные элементы детали и разрабатываются предложения по их изменению.

Количественная оценка технологичности конструкции детали выполняется в соответствии с ГОСТ 14.004-83, ГОСТ 14.201-83, ГОСТ 14.205-83, ГОСТ 14.206-73. Для расчетов коэффициентов точности и шероховатости целесообразно составить соответствующие таблицы.

В этом разделе по каждому из пунктов должны быть сделаны соответствующие выводы и рекомендации.

Разработка технологического процесса изготовления детали

Технологическая часть должна содержать следующие разделы.

Краткое описание и назначение машины, узла и детали, для которых разрабатывается технологический процесс. Здесь требуется проанализировать служебное назначение детали и соответствие служебному назначению требований и норм точности.

Технические условия на узел и деталь, и их обоснование. Каждое техническое требование должно быть по возможности обосновано или хотя бы пояснено, исходя из функционального назначения узла или детали и эксплуатационных требований.

Требования, касающиеся точности, должны проверяться расчетом соответствующих размерных цепей [19].

Выбор метода получения заготовки

Метод получения заготовок для деталей машин определяется конфигурацией детали, массой, материалом, объемом выпуска и экономичностью изготовления [36–45].

При выполнении ВКР следует дать краткий анализ существующего на заводе способа получения заготовки, изучить передовые методы получения аналогичных заготовок и предложить наиболее рациональный способ получения заготовки.

В ВКР рассматриваются минимум два варианта получения заготовки: базовый (заводской) и проектируемый. Стоимость заготовки по базовому варианту студент обязан выяснить на заводе при прохождении практики. Стоимость заготовки по проектируемому варианту рассчитывается по методике, изложенной в учебных пособиях [31, 32, 35], с учетом цен, действующих на момент расчета. При отсутствии базового варианта в ВКР рассматриваются два возможных варианта получения заготовки и рассчитывается ее стоимость по каждому варианту.

Для поковок по ГОСТ 7505-89 определяются: класс точности ковки – Т, группа стали – М, степень сложности – С, исходный индекс. По исходному индексу определяются припуски, предельные отклонения на размеры заготовок и другие технические требования.

Припуски и предельные отклонения литых заготовок назначаются по ГОСТ Р 53464-2009.

Описание и анализ заводского технологического процесса изготовления детали

В этом разделе нельзя ограничиваться только перечислением операций существующих на предприятии технологических процессов получения заготовок, механической обработки, сборки.

Необходимо критически оценивать целесообразность существующих процессов (с учетом реальных производственных условий), и на основе этого изложить основные направления их рационализации в проекте.

Здесь должны быть рассмотрены следующие вопросы:

- а) принятая система базирования и связанное с этим распределение припусков на обработку поверхностей по операциям;
- б) целесообразность применения при сборке принятых методов решения соответствующих размерных цепей;
- в) применяемое оборудование, инструмент и режимы резания;
- г) затраты времени на изготовление деталей и сборку.

Далее, на основе проведенного анализа и выводов раздела «Узловой вопрос» даются предложения по изменению существующего технологического процесса, исходя из точности и шероховатости обрабатываемых поверхностей, а также технических требований детали.

Выбор технологического маршрута изготовления детали и обоснование выбора технологических баз

При описании принятого технологического процесса необходимо обосновать выбор черновых и чистовых установочных баз, уделяя внимание принципам единства и совмещения баз и обосновывая необходимость их смены. После выбора заготовки составляется маршрутный технологический процесс, в котором по каждой операции приводятся принятые металлорежущие станки, технологическая оснастка, режущие и мерительные инструменты. Принятый маршрутный технологический процесс оформляют в виде таблицы.

Экономическая целесообразность вновь вводимых операций технологического процесса должна быть доказана сравнением себестоимости различных вариантов выполнения этих операций [31, 32, 35]. Маршрутные карты составляют в соответствии с ГОСТ 3.1118–82.

Размерный анализ технологического процесса

Размерный анализ технологического процесса имеет целью:

- а) выявление поддетальных размерных связей и их влияния на величину припуска;
- б) определение отклонений размеров между обработанными поверхностями деталей, а также между обработанными и необработанными поверхностями;
- в) перерасчет размеров и допусков, в случае, если конструкторская база не совпадает с технологической или измерительной базой.

Аналитический расчет припусков и межпереходных размеров

Расчет припусков, операционных размеров и допусков производится по методике [20, 26]. Результаты расчета должны быть сведены в таблицы. Расчеты припусков аналитическим методом производятся на две поверхности детали по методике, приведенной в [31, 32, 35]. На эти же поверхности строятся схемы расположения припусков и допусков. На все остальные поверхности припуски выбираются по соответствующим стандартам.

Расчет и назначение режимов обработки заготовки

Выбор режимов резания производится в следующей последовательности: устанавливается глубина резания, затем число рабочих ходов, после чего устанавливается подача, исходя из заданной шероховатости обрабатываемой поверхности. Затем рассчитываются скорость резания и мощность, необходимые для осуществления процесса резания. По мощности резания и габаритам обрабатываемой заготовки выбирается соответствующая модель металлорежущего станка, после чего производится корректировка режимов резания по паспортным данным станка [46–58].

Здесь приводятся следующие расчеты:

- а) расчет режимов резания с проверкой мощности станка по

эмпирическим формулам с последующей корректировкой по паспортным данным станка на две операции (на остальные операции режимы резания не рассчитываются, берутся по нормативам, с корректировкой по паспортным данным станка);

б) расчет норм штучного времени (подробно по элементам) и нормы выработки на те же две операции с обоснованием квалификаций работы. Необходимо дать расчет основного времени для каждого технологического перехода операции, а вспомогательное время, время организационного и технического обслуживания рабочего места, время на отдых принимаются по общемашиностроительным нормативам [53–58]. В серийном производстве рассчитывается норма штучно – калькуляционного времени.

Нормы времени на все операции сводятся в таблицу и записываются в операционные карты техпроцесса.

Расчет и назначение режимов обработки заготовки производят по соответствующей справочной литературе [46–53]. Определив режимы обработки, следует выбрать оборудование и технологическую оснастку.

Далее необходимо провести техническое нормирование переходов, технологических операций и определить трудоемкость изготовления детали в целом [51–55, 58].

Описание характерных операций технологического процесса изготовления детали или узла

В описание характерных операций технологического процесса входит освещение следующих вопросов:

- а) базирование и закрепление детали при выполнении операции;
- б) описание применяемого оборудования, приспособлений режущего, вспомогательного и измерительного инструментов;
- в) описание применяемых автоматических транспортных устройств, контрольных, ориентирующих, загрузочных и др. [98–113];
- г) кинематические расчеты, необходимые для наладки оборудования;
- д) построение циклограммы работы автоматических линий и другого автоматического оборудования;
- е) обоснование выбора станков с ЧПУ. Автоматизация подготовки программ и возможности создания автоматических комплексов на базе станков с ЧПУ;
- ж) рабочие программы (или отдельные фрагменты программ) для станков с ЧПУ, а также особенности их наладки для спроектированного технологического процесса приводятся в пояснительной записке и в графической части проекта.

При этом следует использовать работы [83, 84].

При использовании систем автоматической подготовки программ (САПР ЧПУ) в записке необходимо дать краткое пояснение работы системы.

Наименование слесарных операций должно быть согласно по ГОСТ 3.1703-79:

- | | |
|---------------|-------------------|
| 1. Слесарная | 13. Отрезка |
| 2. Гибка | 14. Опиловочная |
| 3. Гравировка | 15. Очистка |
| 4. Доводочная | 16. Полирование |
| 5. Зачистка | 17. Правка |
| 6. Зенковка | 18. Разметка |
| 7. Завивка | 19. Разрезка |
| 8. Калибровка | 20. Развертывание |
| 9. Керновка | 21. Развальцовка |
| 10. Нарезка | 22. Сверлильная |
| 11. Навивка | 23. Смазывание |
| 12. Отрубка | 24. Шабровка |

Разработка технологического процесса сборки изделия

Этот раздел должен содержать анализ технологичности конструкции изделия. Здесь необходимо произвести выбор вида и формы организации технологического процесса сборки, проанализировать его технологичность. В этом разделе следует разработать технологические схемы сборки сборочных единиц изделия и его общей сборки, маршрутной карты сборки изделия и его сборочных единиц, а также операционные карты на слесарно-сборочные операции.

Необходимо выбрать методы достижения требуемой точности изделия (его сборочных единиц) путем расчета сборочных размерных цепей, произвести нормирование сборочных операций и составление циклограмм сборки. Этот раздел должен начинаться с анализа размерных связей и назначения методов решения основных размерных цепей, заложенных в конструкции узла. Нерациональные методы решения размерных цепей следует пересмотреть, что может повлечь за собой изменения конструкции узла в сторону улучшения его технологичности.

Последовательность сборки назначается, исходя из конструкции узла, с учетом выявленных размерных связей [15, 28, 30, 33].

Технологический процесс сборки оформляется на картах. В пояснительной записке дается описание важнейших сборочных операций, применяемой сборочной оснастки и оборудования.

При проектировании сборочных процессов особое внимание следует обратить на их механизацию и автоматизацию.

Наименование операций следует записывать в документах в сокращенной или в полной форме.

При применении сокращенной формы наименование операции следует записывать именем существительным в именительном падеже. Исключение составляют такие наименования операций как «Слесарная», «Сверлильная» и т. п.

Наименования сборочных операций в технологическом процессе должны быть указаны в соответствии с ГОСТ 3.1703-79:

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| 1. Сборка | 13. Свинчивание |
| 2. Базирование | 14. Установка |
| 3. Балансировка | 15. Центровка |
| 4. Застёгивание | 16. Штрихование |
| 5. Закрепление | 17. Шплинтование |
| 6. Запрессовывание | 18. Разборка |
| 7. Клепка | 19. Распрепсовывание |
| 8. Контровка | 20. Расшплинтовывание |
| 9. Маркирование | 21. Расштифтовывание |
| 10. Пломбирование | 22. Распломбирование |
| 11. Склеивание | 23. Развинчивание |
| 12. Стопорение | |

Полная запись наименования операции должна содержать сокращённую форму с указанием предметов производства, обрабатываемых поверхностей или конструктивных элементов, например, «Шабровка направляющих поверхностей», «Запрессовывание штифтов».

Расчет и проектирование технологической оснастки

В этом разделе объяснительной записки должны быть освещены следующие вопросы [59–69]:

а) обоснование конструкции, описание и расчет спроектированных приспособлений. Должны быть приведены расчеты потребных зажимных усилий, расчеты нагруженных деталей приспособлений на прочность, расчеты точности приспособлений, нужные кинематические расчеты и т. п.;

б) описание и расчет оригинальных конструкций режущих инструментов. Кроме расчетов, связанных с профилированием, и геометрических расчетов целесообразно также выполнить расчеты инструментов на прочность и жесткость. Следует также осветить основные положения по эксплуатации инструментов: заточке, контролю, установке и выверке на станке и т. п.;

в) описание и расчет измерительных инструментов и контрольных приспособлений [83–97];

г) описание и расчеты спроектированных транспортных и автоматических загрузочных и ориентирующих транспортных устройств, конвейеров, автооператоров, бункеров, питателей, кантователей и т. п.

Расчет требуемого количества станков

Правильный выбор оборудования и его количества определяет его рациональное использование во времени. В массовом производстве расчет оборудования на участке (линии) производится по операциям, а в серийном – по типам станков. Расчетные формулы приведены в литературе [31, 32, 35].

По расчетному количеству станков устанавливается их принятое число, рассчитывается коэффициент загрузки каждого типа станка и его среднее значение. Среднее значение коэффициента загрузки станков обычно принимают в следующих пределах:

– массовое производство – 0,65...0,77;

- крупносерийное производство – 0,75...0,8;
- среднесерийное производство – 0,8;
- мелкосерийное и единичное производство – 0,8...0,9.

При получении в условиях единичного, мелкосерийного и среднесерийного производства коэффициентов загрузки меньших, чем указано выше, производится догрузка станков деталями, имеющими сходные конструктивно-технологические признаки. После этого строится график загрузки оборудования.

Планировка участка

В пояснительной записке дается описание планировки проектируемого участка с указанием способа расположения оборудования, сетки колонн, высоты и длины пролетов, направления движения заготовок и деталей, обеспечивающего кратчайший путь перемещений к рабочим местам, указываются места контроля деталей и узлов, площадок складирования, транспортных средств и т. д. [18, 23, 24, 30, 32].

Технологическая часть проекта выполняется в виде:

- а) текста пояснительной записки с необходимыми чертежами, эскизами, схемами, рисунками и фотографиями;
- б) карт технологического процесса;
- в) чертежей установки деталей на характерные операции;
- г) рабочих чертежей режущего и измерительного инструментов и приспособлений [83–97];
- д) схем компоновки агрегатных станков, автоматических станочных линий, автоматов и полуавтоматов [98–113];
- е) чертежей различных автоматических устройств и механизмов.

Технологический раздел производства пищевого продукта [158–176]

Технологический раздел производства пищевого продукта должен содержать следующие подразделы:

- требования, предъявляемые к сырью в соответствии с нормативной документацией;
- технологическая схема производства продукта;
- описание технологических операций выбранной технологической схемы;
- материальные расчеты;
- описание готовой продукции в соответствии с нормативной документацией.

В подразделе «Требования, предъявляемые к сырью», в соответствии с нормативной документацией приводится характеристика основного сырья, из которого производится продукт. В табличной форме из справочных пособий, ГОСТ или ТУ описывается содержание основных компонентов сырья.

В подразделе «Технологическая схема производства продукта и ее описание» приводится структурная технологическая схема производства продукта питания, описание основных технологических процессов

производства в соответствии с технологической инструкцией. На схеме указывается последовательность проведения основных технологических операций, с их точным названием в соответствии с нормативным документом (технологической инструкцией). С левой стороны от основной схемы указываются подготовительные операции необходимые для проведения основных, такие как подготовка компонентов посолочной смеси, мойка и сушка тары, подача упаковочных материалов. С правой стороны указываются технологические операции, направленные на удаление из технологического процесса отработанных материалов, например: удаление отбракованного сырья, отработанного тузлука, удаление сточных вод и т. д.

Подраздел «Материальные расчеты» включают в себя составление продуктового расчета (количество сырья или полуфабриката, поступающего на каждую технологическую операцию).

Исходными данными для расчетов являются нормы отходов и потерь, выхода продукции, сырья и материалов на единицу готовой продукции (туб, т, кг). Под нормой расхода сырья и материалов понимается предельно (максимально) допустимое количество сырья, необходимое для производства единицы продукции, соответствующей требованиям нормативных документов.

Расчеты ведутся на единицу готовой продукции. В том случае если продукция выпускается по весу (производство охлажденной, замороженной, копченой продукции, колбасное производство и т.п.), за единицу принимается 100 кг готовой продукции. В консервном производстве за единицу готовой продукции принимается предельно допустимое количество сырья, материалов, необходимое для производства 1000 условных банок (1 туб) консервов или пресервов определенного ассортимента и стандартного качества. Для рыбного консервного производства учетной банкой принята банка № 8, вмещающая 350 г продукта.

Подраздел «Описание готовой продукции в соответствии с нормативной документацией» включают в себя: описание готового продукта, приведенное в нормативной документации (ГОСТ или ТУ).

Подраздел «Расчет и подбор оборудования». Требования к оборудованию и его комплексам обуславливаются целью создания машинно-аппаратной поточной технологии. Эта работа должна основываться на решении ряда принципиальных вопросов: определении оптимального варианта технологического процесса и разделения линии на участки, вычислении количества потоков и подборе машин, выборе транспортных и перегружающих устройств, пространственном размещении оборудования линии и т. д.

Выбранный вариант машинно-аппаратной схемы должен обеспечивать возможность механизации основных и вспомогательных технологических операций наиболее простыми способами, синхронизации операций на отдельных участках и удобство транспортирования полуфабрикатов.

Выбор оптимального варианта технологической линии – сложный этап проектирования, поэтому линия должна создаваться на основе заранее отработанных технологических процессов для каждого этапа производства.

Машинно-аппаратная схема поточной линии должна быть такой, чтобы в

линии было наименьшее число рабочих машин. Это позволит разместить линию на меньшей площади и сократить затраты на оборудование, так как один сложный агрегат часто стоит меньше, чем несколько более простых.

После выбора оборудования необходимо сделать сводную таблицу потребляемых технологической линией энергоресурсов: электроэнергии, воды, пара, холода и т. д.

Расчет оборудования [158]

В зависимости от вида технологического оборудования по согласованию с руководителем ВКР необходимо выполнить кинематический, силовой, тепловой (холодильный) или гидравлический расчет, выбранной машины (аппарата).

В кинематический расчет входит определение скоростей вращения распределительного и других валов машины, определение общих и частных передаточных отношений, ориентировочный выбор редукторов, двигателей и т. д. Полученные в результате расчетов значения должны обеспечивать заданные режимы работы рабочих органов и вспомогательных устройств машины.

Силовой расчет – определение сил, действующих на звенья механизма и их соединения, проводится для обеспечения возможности последующих расчетов деталей механизма на прочность и проверки работоспособности механизма. Такой расчет следует осуществлять, если производится модернизация какого-либо узла или рабочего органа машины.

При тепловых расчетах определяется тепловой баланс аппарата, количество теплоносителя, площади теплопередающей поверхности, диаметры трубопроводов подвода и отвода теплоносителя и т. д. Такие расчеты должны показать работоспособность устройства, предназначенного для подвода или отвода тепловой энергии.

Расчет гидравлического (пневматического) исполнительного механизма начинается с определения величины перемещения и закона движения рабочего органа. Также определяются величины полезных и вредных сопротивлений, приложенных к рабочему органу. На этой основе выбирается типоразмер механизма и параметры рабочей среды. Насос или компрессор следует выбирать по каталогу на основании рассчитанного расхода и напора (давления) рабочей среды, с учетом потерь напора на местные сопротивления и сопротивление трения.

РАСЧЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРИНЯТЫХ РЕШЕНИЙ

Расчет экономической эффективности принятых решений является важнейшей составной частью всей работы и содержит следующие разделы.

Организационный, в котором разрабатываются основные положения по организации производственного процесса, труда, рабочего места и управления

цехом, а также по организации контроля продукции, инструментального и ремонтного хозяйства.

Экономический, в котором даются: экономическое обоснование принятых в проекте решений; экономические расчеты незавершенного производства; транспортной партии, длительности производственного цикла, себестоимости продукции, основных средств, капитальных затрат; технико-экономические показатели.

В ВКР желательно сравнивать два варианта технологического процесса или конструкции: базового и проектируемого [31, 32, 126–135].

При оценке эффективности того или иного варианта техпроцесса наиболее выгодным признается тот, у которого сумма текущих и приведенных капитальных затрат на единицу продукции будет минимальной. Расчет приведенных затрат технологической себестоимости желательно выполнять для всех изменяющихся операций техпроцесса.

При отсутствии базового варианта техпроцесса рассматриваются два возможных в принятых производственных условиях варианта, из которых выбирается наиболее эффективный, т. е. обеспечивающий минимум приведенных затрат на единицу продукции [105, 109].

Методика расчета приведенных затрат, технологической себестоимости и экономического эффекта приведена в учебных пособиях [31, 32, 35]. Стоимость оборудования, производственных зданий и тарифные ставки рабочих принимаются таковыми, которые действуют на момент выполнения расчетов [127, 129, 133, 134].

Для конструкторских проектов, целью которых является создание новых станков, станков-автоматов, полуавтоматов и другой новой техники, обязательным являются расчет их стоимости, сроков окупаемости, годового экономического эффекта, категории ремонтной сложности, требуемой производственной площади и потребляемой электроэнергии [112, 127].

В заключении к проекту приводятся выводы о технической целесообразности и экономической эффективности, принятых в проекте решений и заключение о целесообразности разработанной ВКР.

При расчетах экономической эффективности принятых решений необходимо использовать нормативные документы и другие данные, действующие на момент расчета, т. е. современные. Не допустимо использовать устаревшие данные, например, устаревший размер минимальной оплаты труда, устаревшие цены на комплектующие и материалы и т. д. Расчет должен отражать ситуацию на сегодняшний день.

ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При разработке ВКР в пояснительной записке необходимо отразить ряд решений, касающихся безопасности работы на используемом оборудовании, пожарной безопасности и других аналогичных вопросов.

Одним из главных источников опасности при реализации

технологических процессов механической обработки является оборудование, на котором этот процесс осуществляется: прессы, металлорежущие станки, оборудование для термообработки, средства механизации и автоматизации и другое. Проблемы безопасности жизнедеятельности при работе на металлорежущем и другом оборудовании рассмотрены в работах [136–140]. При освещении этого раздела пояснительной записки следует уделить существенное внимание вопросам электробезопасности (наличие контуров заземления, допустимого напряжения на пультах управления нестандартного оборудования, спроектированных станков и станков – автоматов и т. п.). Не меньшее внимание должно быть уделено и проблемам пожарной безопасности (наличие пожарных щитов, аварийных выходов из помещения участка цеха, регламентация проездов и проходов и др.).

ЭКОЛОГИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ ПРИНЯТЫХ В ПРОЕКТЕ РЕШЕНИЙ

В этом разделе необходимо оценить количество образующейся стружки и других отходов производства, методы их утилизации [136–141]. Особое внимание следует уделить отходам производства: использованных масел, смазывающее – охлаждающих жидкостей, обтирочных материалов и других. Необходимо оценить их количество (например, за месяц, год), предложить методы их утилизации или реновации. При разработке оборудования для обработки янтаря следует оценить величину янтарных отходов, их вид, методы их сбора, методы устранения вредного влияния янтарной кислоты и предотвращения ее попадания в канализацию и в Балтийское море.

Предварительно в этом разделе можно рассмотреть общую экологическую обстановку в регионе, однако объем этой информации не должен превышать половины всего объема раздела экологичности проектных решений.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Этот раздел должен содержать основные выводы и рекомендации, которые можно сделать на основании всего проекта. Необходимо отразить отличия проекта от заводского (действующего) варианта, показать применение новых технологических методов обработки, оборудования и оснастки при осуществлении запроектированного процесса. Для конструкторских проектов, посвященных созданию оригинальных станков, автоматов и полуавтоматов, необходимо акцентировать преимущества созданной новой техники перед соответствующими отечественными и зарубежными аналогами. Следует экономически показать эффективность разработанной технологии, подчеркнуть, за счет чего конкретно получен экономический эффект.

Для оценки эффективности запроектированного дипломником нового

производства представляется система технико-экономических показателей, включающих как абсолютные, так и относительные показатели.

УКАЗАНИЯ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ГРАФИЧЕСКОЙ ЧАСТИ ПРОЕКТА

При оформлении графической части проекта необходимо руководствоваться следующим:

1. Графическая часть выполняется в электронном виде и потом распечатывается на бумажном носителе.

2. Количество листов графической части, и их содержание согласовывается с руководителем ВКР при выдаче задания.

3. Рабочий чертеж детали оформляется согласно ГОСТ 2.109-73.

4. Сборочные, габаритные и монтажные чертежи – по ГОСТ 2.109-73.

5. Чертежи общих видов в соответствии с ГОСТ 2.305-2008, ГОСТ 2.120-2013.

Правила выполнения чертежа заготовки приведены в ГОСТах 7505-89, 7829-70, 3.1123-84 и ГОСТ 3.1126-88.

Операционные эскизы вычерчиваются на листах формата А1 в произвольном масштабе, при этом принятый масштаб заготовки должен быть выдержан на всех операциях (позициях). В качестве эскизов выбираются наиболее интересные разнохарактерные операции и операции, измененные по сравнению с базовым вариантом. Операционные эскизы вычерчиваются в порядке выполнения технологического процесса, располагая их на листе слева направо и сверху вниз.

В чертежах операционных эскизов показывается схема установки, закрепления и обработки детали, Операционные эскизы разрабатываются с достаточной подробностью, позволяющей выяснить принцип работы приспособления, его конструкцию, конструкцию режущего инструмента и вспомогательного инструмента. Деталь на чертеже изображается в том виде, в каком она получается после обработки на данной операции. На чертеже детали указываются только те размеры, допуски и шероховатость обрабатываемой поверхности, которые выполняются на данной операции. В эскизах должны быть показаны форма и размеры, расположение обрабатываемых поверхностей, поэтому при необходимости следует давать операционный эскиз в нескольких проекциях или показывать отдельные вида стрелками. При многопозиционных операциях эскиз разрабатывается на каждую позицию операции, при этом конструктивная отработка элементов приспособления дается только в эскизе загрузочной позиции. Во всех остальных эскизах позиций показываются только инструменты и обрабатываемая деталь с указанием размеров и шероховатости поверхностей, обрабатываемых на данной позиции. Обрабатываемые поверхности на данной операции вычерчиваются жирной линией. Режущие инструменты изображаются в конечном при обработке положении, а для обработки отверстий – в исходном положении. Вращение инструментов и

направление их движения (или суппорта, или детали) показываются стрелками. На операционном эскизе приводятся технические требования для данной операции и режим резания. Каждый операционный эскиз снабжается рамкой, размещенной в правом нижнем углу эскиза.

Общий вид спроектированного приспособления (станочного и контрольного) изображается в двух или трех проекциях с разрезами и сечениями, необходимыми для ясного понимания конструкции и действия всех его элементов.

На проекциях и разрезах указываются габаритные размеры, размеры между осями, размеры, определяющие расположение установок, упоров и др. Кроме того, могут быть указаны посадки, определяющие точность обработки, сборки и наладки приспособления. На чертеже даются технические условия на изготовление приспособления (требования к биениям, параллельности, перпендикулярности, соосности и других основных элементов приспособления), обязательно приводится техническая характеристика приспособления.

На чертеже приспособления для большей наглядности во всех проекциях необходимо изображать контуры обрабатываемой или контролируемой детали штрихпунктирной линией. Чертежи приспособлений должны иметь спецификацию всех деталей.

Чертеж инструментальной наладки оформляется обычно для автоматизированных и многоинструментальных операций (позиций), например, многорезцовых токарных полуавтоматов, агрегатных станков и т. п. Этот чертеж должен разрабатываться как рабочий чертеж с изображением детали, режущих инструментов, а также конструкций резцедержателей, оправок и других устройств для установки, закрепления и регулировки требуемого положения инструментов. На чертеже должны быть указаны размеры, определяющие положение инструмента друг относительно друга, величины рабочего хода, холостого хода, подвода и отвода инструмента.

Чертежи режущего и мерительного инструмента представляют собой общий вид инструмента с размерами и допустимыми отклонениями его рабочей части, а также шероховатостей обработанных поверхностей. Геометрия режущих кромок показывается на общем виде, но, кроме того, даются соответствующие размеры и сечения, на которых указываются размеры и шероховатость. Чертежи инструментов должны содержать технические условия на их изготовление. Для сборного инструмента со вставными ножами дается чертеж одного ножа и составляется спецификация всех деталей инструмента.

Чертеж планировки участка выполняется в масштабе 1:100 (при необходимости можно выбрать и другой масштаб) на отдельном листе. На планировке изображаются все металлорежущие станки и оборудование, устройства и сооружения, предусмотренные разработанными технологическими процессами, а именно:

- 1) станки и другое производственное оборудование;
- 2) местоположение рабочего у станка;

- 3) площадки для заготовок;
- 4) транспортные и грузоподъемные устройства (манипуляторы, роботы, транспортеры, конвейеры, рольганги, краны, тали, подъемники и др.);
- 5) места у станков для хранения заготовок и обработанных деталей (при проектировании механообрабатывающего цеха) или продуктов (при проектировании цеха производства пищевых продуктов);
- 6) площадки для контроля продукции и ее временного хранения;
- 7) места подвода эмульсии, воды, пара и т. д., а также места установки противопожарных средств;
- 8) проезды, проходы, тоннели, ямы, необходимые для производственных и транспортных целей;
- 9) колонны с осями и обозначением номера каждой колонны;
- 10) все основные размеры – ширина пролетов, шаг колонн, длина пролетов, ширина поперечных и продольных проходов, расстояние от станков до колонн или стен, расстояния между станками и т. д.;
- 11) все наносимые на план изображения показываются условными обозначениями в установленном масштабе [31, 32].

Расположенные на плане участка станки, грузоподъемные и транспортные устройства и другое оборудование обозначаются порядковым номером и вносятся в спецификацию. На планировке указывается грузопоток заготовок и деталей (для мелкосерийного и серийного производства), а для крупносерийного и массового производства путь движения деталей по рабочим места) каждой детали. Путь движения деталей изображается цветной линией.

Каждый чертеж графической части проекта должен быть снабжен штампом, который размещается в правом нижнем углу. Наименование чертежа или листа с иллюстративным материалом указывается в соответствии с ГОСТ начиная с существительного, например, станок сверлильный, приспособление наладочное, эскизы технологические.

Чертежи распечатываются на бумажном носителе в хорошем качестве. Все элементы чертежа должны быть хорошо видны и читаемы.

В ВКР с конструкторским уклоном новые конструкции могут быть представлены на 2–3 листах. На одном листе может быть представлены результаты патентного поиска. ВКР с исследовательскими разработками могут содержать 2–3 листа иллюстраций с результатами исследований, при этом, общий объем таких ВКР может составлять 5–8 листов формата А1.

Объем традиционных ВКР технологической направленности должен составлять 4–6 листов формата А1. Лист с экономическими показателями эффективности разработанной технологии не входит в общий объем графической части проекта.

Примерный объем графических листов представлен в таблице 1.

Таблица 1. Примерный объем графических листов

№ п/п	Наименование листа	Объем, лист А1
1	Рабочий чертеж заготовки	0,5–1
2	Чертеж детали	0,5–1

№ п/п	Наименование листа	Объем, лист А1
3	Размерные цепи	0,5–1
4	Операционные эскизы	1–3
5	Режущий инструмент	0,5–1
6	Станочное приспособление	1–2
7	Контрольное приспособление	0,5–1
8	Устройства механизации или автоматизации	1–2
9	План участка или цеха	1
10	Схема сборки узла	1
11	Чертежи, схемы, графики по расчетно-экспериментальному разделу	1–2
12	Схема компоновки агрегатного станка или автоматической линии	1–2

Примерный состав чертежей графической части ВКР для элективного модуля подготовки бакалавров «Пищевая инженерия малых предприятий»:

1. План цеха с размещением оборудования (компоновка оборудования).
2. Чертеж общего вида машины или аппарата из технологической линии.
3. Чертеж модернизированного узла машины или аппарата.
4. График обслуживания и ремонтов.
5. Экономический плакат

Примерный состав чертежей графической части ВКР для элективного модуля подготовки бакалавров «Машины и аппараты пищевых производств»:

1. План цеха с размещением оборудования (компоновка оборудования).
2. Чертеж общего вида машины или аппарата из технологической линии.
3. Чертеж модернизированного узла машины или аппарата.
4. Расчеты для модернизации машины (узла).
5. Экономический плакат.

УЧЕТ И КОНТРОЛЬ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ НАД ВКР

Вся работа по учету и контролю за работой студента ведется руководителем (консультантом) проекта. После каждой консультации производится отметка о посещении студентом консультации и о выполнении работы по этапам.

При выполнении какого-либо этапа студенту отмечается номер выполненного этапа. В случае отставания студента от графика или непосещения консультаций студент вызывается на кафедру для беседы с заведующим кафедрой и, в случае необходимости, на заседание кафедры для проверки проделанной работы. Если заведующий кафедрой не считает возможным допустить студента к защите ВКР, то при соответствующем решении кафедры, на заседание которой приглашаются студент и руководитель проекта, протокол заседания кафедры представляют директору

института, который имеет право отчислить студента.

ПРОЦЕДУРА ПОДГОТОВКИ ВКР К ЗАЩИТЕ

Тексты выполненной ВКР проверяются на объем заимствования. За две недели до дня защиты завершенная ВКР, в бумажном и электронном варианте представляется назначенному сотруднику кафедры, который в течении двух дней проводит проверку ВКР на предмет заимствования в системе «Антиплагиат» и выдает студенту справку установленного образца о результатах проверки ВКР на объем заимствования и бумажный вариант ВКР с отметкой об идентичности бумажного и электронного вариантов.

В случае неудовлетворительного результата проверки на объем заимствования (оригинальность менее 40 %) студент имеет право внести корректировку в работу и пройти процедуру проверки повторно. Не правомерные заимствования не допускаются. На объем заимствований проверяется текст работы. Титульный лист, приложения и список литературы – не проверяются.

Бумажный вариант ВКР вместе со справкой о результатах проверки ВКР на объем заимствования представляется студентом руководителю, который оформляет письменный отзыв о работе, подписывает его и передает на проверку заведующему кафедрой ИТО.

Заведующий кафедрой, на основании полученных материалов, решает вопрос о допуске обучающегося к защите. При решении допустить обучающегося к защите ВКР, он ставит на титульном листе штамп «Допущен к защите», свою подпись и дату.

Обучающийся вправе выйти на защиту ВКР с отрицательным результатом проверки на объем заимствования, в этом случае решение принимает ГЭК по результатам защиты ВКР.

Отзыв и справка по объему заимствований в пояснительную записку не подшиваются.

Если заведующий кафедрой считает невозможным допустить обучающегося к защите ВКР, вопрос выносится для обсуждения на заседание кафедры с участием в нем обучающегося и руководителя. При отрицательном решении кафедры протокол заседания передается директору института агроинженерии и пищевых систем для принятия решения о переносе защиты или отчислении обучающегося. Решение о переносе защиты по уважительной причине по заявлению студента с приложением подтверждающих документов принимается заведующим кафедрой, согласовывается директором института и утверждается приказом ректора университета.

Допуск к защите ВКР утверждает директор института агроинженерии и пищевых систем.

ВКР, подписанная студентом, руководителем, заведующим кафедрой и директором института, отзыв, справка по объему заимствования передается обучающимся секретарю ГЭК не позднее, чем за два дня до дня защиты.

ПРОЦЕДУРА ЗАЩИТЫ ВКР

В течении двух недель с момента утверждения расписания работы ГЭК по защите ВКР, кафедрой инжиниринга технологического оборудования формируются списки защищающих ВКР обучающихся по дням заседания комиссии.

К защите допускается обучающийся успешно завершивший в полном объеме освоение ОП ВО по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

На защиту секретарем ГЭК представляются следующие материалы:

- копия приказа об утверждении состава ГЭК;
- протоколы заседания ГЭК;
- списки защищающихся на данном заседании ГЭК;
- оригиналы ВКР со справками по объему заимствований и отзывами руководителя ВКР;
- зачетные книжки защищающихся на данном заседании ГЭК;
- другие материалы, подтверждающие качество выполненных ВКР.

Защита ВКР происходит публично на заседании Государственной экзаменационной комиссии и включает:

- доклад студента 10–12 мин;
- ответы на вопросы членов ГЭК;
- оглашения отзыва научного руководителя.

Доклад студента происходит устно, в исключительных случаях, при согласии членов комиссии, доклад студентом может быть зачитан.

Итоговая аттестация выпускника ОПОП проводится государственной экзаменационной комиссией (ГЭК) на основе представления и защиты им выпускной квалификационной работы бакалавра. Вид выпускной квалификационной работы – бакалаврская работа (БР).

Оценка результатов освоения ОПОП представляет собой оценку ВКР, определяемую государственной экзаменационной комиссией (ГЭК) по итогам ее защиты по четырехбалльной шкале оценивания («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Показатели и критерии оценивания результатов освоения ОПОП (ВКР) приведены в таблице 2.

Таблица 2. Показатели и критерии оценивания результатов освоения образовательной программы

Показатель оценивания	Критерий оценивания	Оценка
Актуальность темы ВКР	Степень актуальности темы ВКР (оценивается экспертно)	2÷5
Теоретическая и практическая ценность ВКР	Работа обладает новизной, имеет определенную теоретическую или практическую ценность	5
	Отдельные положения работы могут быть новыми и значимыми в теоретическом или	4

Показатель оценивания	Критерий оценивания	Оценка
	практическом плане	
	Работа представляет собой изложение известных фактов и не содержит рекомендации по их практическому использованию	3
	Полученные результаты или решение задачи не являются новыми	2
Содержание работы	Содержание полностью соответствует заявленной теме; цели и задачи работы сформулированы четко. Тема раскрыта полностью. Работа отличается логичностью и композиционной стройностью. Выводы обоснованы и полностью самостоятельны	5
	Содержание работы соответствует заявленной теме, однако она раскрыта недостаточно обстоятельно. Работа выстроена логично, выводы обоснованы, но не вполне самостоятельны	4
	Содержание работы не полностью соответствует заявленной теме, либо тема раскрыта недостаточно полно. Выводы не ясны.	3
	Содержание работы не раскрывает заявленную тему. Выбранные методики не обоснованы. Значимые выводы отсутствуют	2
Использование источников	Общее количество используемых источников 25 и более, включая литературу на иностранных языках. Используется литература последних лет издания. Внутритекстовые ссылки и библиография оформлены в соответствии с ГОСТ	5
	Общее количество используемых источников не соответствует норме. Имеются погрешности в оформлении библиографического аппарата	4
	Количество используемых источников недостаточно или отсутствуют источники по теме работы. Используется литература давних лет издания. Имеются серьезные ошибки в библиографическом оформлении источников	3
	Изучено малое количество литературы.	2

Показатель оценивания	Критерий оценивания	Оценка
	Нарушены правила внутри текстового цитирования, список литературы оформлен не в соответствии с действующим ГОСТ	
Качество пояснительной записки и иллюстративного материала	Стиль изложения соответствует научному стилю. Иллюстративный материал раскрывает и дополняет текст пояснительной записки. Пояснительная записка выполнена с соблюдением правил оформления	5
	Стиль изложения в основном соответствует научному стилю. Имеются схемы, таблицы и иной визуальный материал, облегчающий восприятие текста. Имеются погрешности в соблюдении правил оформления	4
	Стиль изложения не полностью соответствует научному стилю. Имеются ошибки в оформлении текста ВКР и/или иллюстративного материала. Средства систематизации и визуализации результатов применяются с ошибками либо в недостаточном объеме	3
	Стиль изложения не соответствует научному стилю. Имеются грубые и многочисленные ошибки оформления. Средства систематизации и визуализации результатов отсутствуют либо применяются с грубыми ошибками	2
Качество защиты ВКР	Студент демонстрирует хорошее знание вопроса, кратко и точно излагает свои мысли, умело ведет дискуссию с членами ГЭК. В процессе защиты активно используется иллюстративный материал	5
	Студент владеет проблематикой и в целом правильно излагает свои мысли, однако ему не всегда удается аргументировать свою точку зрения при ответе на вопросы членов ГЭК	4
	Студент затрудняется в кратком и четком аргументировать свою точку зрения	3
	Студент плохо разбирается в теории вопроса. Не может кратко изложить результаты своей работы. Не отвечает на вопросы членов ГЭК	2

На основании оценок, приведенных в таблице 2 показателей, каждый член ГЭК выставляет выпускнику общую экспертную оценку.

Оценки членов ГЭК являются основанием для определения председателем ГЭК оценки итоговой аттестации выпускника по ОПОП. При этом учитываются отзыв руководителя ВКР и результаты (оценки) освоения дисциплин и прохождения практик ОПОП.

После защиты на титульный лист ВКР ставится штамп «Защита состоялась» дата и подпись председателя ГЭК.

Результаты защиты обсуждаются членами ГЭК на закрытом заседании.

По результатам защиты ВКР, и с учетом обсуждения выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно), которая объявляется защитившимся обучающимся после закрытого заседания ГЭК.

ВКР после объявления результатов защиты вместе со справкой о заимствовании и отзывом научного руководителя сдаются секретарем ГЭК в архив, где хранятся в течение трех лет. ВКР в электронном виде размещаются в специальном разделе электронной информационно-образовательной среды университета (ЭИОС).

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

Для удобства пользования рекомендуемая литература в настоящих методических указаниях сконцентрирована по разделам пояснительной записки ВКР.

Студент в своей пояснительной записке, выбирая из множества источников, приведенных открытых источниках и в настоящих методических указаниях, должен обозначать их с помощью сквозной нумерации по мере появления необходимости ссылки. В пояснительной записке обязательно должны быть ссылки на все литературные источники, указанные в списке литературы. Библиографическое описание источника, на который ссылается студент, должно соответствовать требованиям издательства ФГБОУ ВО «КГТУ». В ВКР должно быть использовано не менее 25 источников, в том числе нормативных (ГОСТ и т. д.). Не менее пяти источников, должно быть на иностранном языке. При этом, не менее половины источников, должны быть не старше 10 лет.

Библиографическое описание приводится в соответствии с требованиями ГОСТ [149, 157]. Примеры библиографического описания документов даны ниже.

Книга одного автора

Лосский, Н. О. Учение о перевоплощении: учеб. пособие / Н. О. Лосский. – Москва, 1994. – 208 с.

Книга двух или трех авторов

Новикова, А. М. Универсальный экономический словарь / А. М. Новикова, Н. Е. Новиков, К. А. Погосов. – Москва, 1995. – 135 с.

Книга более трех авторов

Религии мира: пособие для преподавателей / Я. Н. Шапов, А. И. Осипов, В. И. Корнеев [и др.]. – Санкт-Петербург, 1996. – 496 с.

Переводное издание

Гросс, Э. Химия для любознательных / Э. Гросс, В. Берг: пер. с нем. – Москва, 1993. – 392 с.

Книги, не имеющие индивидуальных авторов

Сборник задач по физике: учебное пособие для ВУЗов / под ред. С. М. Павлова. – Москва, 1995. – 347 с.

Статья из журнала

Архинченко, И. А. Микробиологические аспекты очистки сточных вод / И. А. Архинченко. С. И. Сергеев // Известия РАН. сер. Биология. 1993. – № 5. – С. 744–758.

Нормативно-технические документы

ГОСТ 520-2011 Подшипники качения. Общие технические условия. – Москва.: Стандартинформ, 2012. – 66 с.

или

Подшипники качения. Общие технические условия: ГОСТ 520-2011. – Москва: Стандартинформ, 2012. – 66 с.

Список рекомендуемой литературы включает в себя следующие разделы:

1. Справочная литература.
2. Технология машиностроения.
3. Производство заготовок.
4. Резание материалов и нормирование операций.
5. Технологическая оснастка.
6. Металлорежущие станки.
7. Режущий, мерительный и вспомогательный инструменты.
8. Механизация и автоматизация технологических процессов.
9. Технологии упрочнения деталей машин.
10. Организация производства и экономическое обоснование технологических процессов.
11. Охрана труда, безопасность жизнедеятельности и экология.
12. Проектирование цехов, участков; стандартизация и сертификация в машиностроении.
13. Технологический раздел производства пищевого продукта.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Справочник конструктора-машиностроителя: в 3 т. – Москва: Машиностроение, 2007. – 2816 с.
2. Справочник технолога-машиностроителя: в 2 т. / под ред. А. Г. Косиловой, Р. К. Мещерякова. – Москва: Машиностроение, 1985. – Т. 2. – 496 с.
3. Балабанов, А. Н. Краткий справочник технолога-машиностроителя / А. Н. Балабанов. – Москва: Изд-во стандартов, 1992. – 459 с.
4. Справочник технолога по автоматическим линиям / под ред. А. Г. Косиловой. – Москва: Машиностроение, 1982. – 320 с.
5. Справочник технолога-машиностроителя: в 2 т. / под ред. А. Г. Косиловой, Р. К. Мещерякова. – Москва: Машиностроение, 1985. – Т. 1. – 656 с.
6. Бушуев, В. Н. Практика конструирования машин. Справочник. Б-ка конструктора / В. Н. Бушуев. – Москва: Машиностроение, 2007. – 448 с.
7. Краткий справочник металлиста / под общ. ред. А. Н. Древалю. – Москва: Машиностроение, 2007. – 960 с.
8. Марочник сталей и сплавов / под общ. ред. А. С. Зубченко. – Москва: Машиностроение, 2007. – 784 с.
9. Поливанов, П. И. Таблица для подсчета массы деталей и материалов: справочник / П. И. Поливанов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 304 с.
10. Черменский О.Д. Подшипники качения: справочник каталог / О. Д. Черменский. – Москва: Машиностроение, 2007. – 576 с.
11. Базров, Б. Н. Основы технологии машиностроения / Б. Н. Базров. – Москва: Машиностроение, 2007. – 736 с.
12. Технология машиностроения: метод. указания к выполнению дипломного проекта / сост. И. М. Колесов, Н. А. Сычева, Л. М. Чердаков. – Москва: МГТУ «СТАНКИН», 1999. – 65 с.
13. Митрофанов, С. П. Групповая технология машиностроительного производства: в 2 т. / С. П. Митрофанов. – Ленинград: Машиностроение, 1983. – 277 с.
14. Проектирование технологии / под ред. Ю. М. Соломенцева. – Москва: Машиностроение, 1990. – 376 с.
15. Технология машиностроения (специальная часть): учебник для вузов / А. А. Гусев, Е. Р. Ковальчук, И. М. Колесов [и др.]. – Москва: Машиностроение, 1986. – 480 с.
16. Технологичность конструкций изделий: справочник / под ред. Ю. Д. Амирова. – Москва: Машиностроение, 1990.
17. Технология машиностроения: учебник для студ. высш. учеб. заведений / Л. В. Лебедев, В. У. Мнацакян, А. А. Погонин [и др.]. – Москва: Издательский центр «Академия», 2006. – 528 с.
18. Маталин, А. А. Технология механической обработки / А. А. Маталин. – Ленинград: Машиностроение, 1977. – 247с.
19. Дунаев, П. И. Расчет допусков размеров / П. И. Дунаев. – Москва:

Машиностроение, 2007. – 400 с.

20. Расчет припусков и межпереходных размеров: учеб. пособие / Я. М. Радкевич, В. Н. Тилипалов, А. Г. Схиртладзе [и др.]. – Калининград: КГТУ, 1999. – 397с

21. Калашников, А. М. Технология изготовления зубчатых колес / А. М. Калашников. – Москва, Машиностроение, 2007. – 480 с.

22. Кожевников, Ю. В. Теория вероятностей и математическая статистика: учеб. пособие / Ю. В. Кожевников. – Москва: Машиностроение, 2007. – 415 с.

23. Суслов, А. Г. Технология машиностроения: учебник /А. Г. Суслов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 430 с.

24. Суслов, А. Г. Научные основы технологии машиностроения / А. Г. Суслов. – Москва: Машиностроения, 2007. – 684 с.

25. Суслов, А. Г. Технологическое обеспечение и повышение эксплуатационных свойств деталей и их соединений. Б-ка технолога / А. Г. Суслов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 448 с.

26. Харламов, Г. П. Припуски на механическую обработку: справочник / Г. П. Харламов. – Москва, Машиностроение, 2007. – 256 с.

27. Хейфец, М. Б. Проектирование процессов комбинированной обработки. Б-ка технолога / М. Б. Хейфец. – Москва: Машиностроения, 2007. – 272 с.

28. Машиностроение. Энциклопедия. Технология сборки в машиностроении: т. 3–5. – Москва: Машиностроение, 2007. – 640 с.

29. Математическое моделирование технологических процессов сборки и механообработки изделий машиностроения / В. В. Кузьмин, А. Г. Схиртладзе, В. Н. Тилипалов. – Калининград: КГТУ, 1999. – 224 с.

30. Худобин, Л. В. Тематика и организация курсового и дипломного проектирования по технологии машиностроения. Общие правила оформления проектов: учеб. пособие / Л. В. Худобин, В. Ф. Гурьянихин. – Ульяновск: УлГТУ, 2005. – 104 с.

31. Горбацевич, А. Ф. Проектирование по технологии машиностроения / А. Ф. Горбацевич, В. А. Шкред. – Минск: «Высшая школа», 1983. – 274 с.

32. Дипломное проектирование по технологии машиностроения / под ред. В. В. Бабука. – Минск: «Высшая школа», 1979. – 317 с.

33. Гусев, А. А. Основные принципы построения сборочных производственных систем / А. А. Гусев. – Москва: Машиностроение, 1969. – 237 с.

34. Новиков М. П. Основы технологии сборки машин и механизмов / М. П. Новиков. – Москва, Машиностроение, 1980. – 324 с.

35. Проектирование технологических процессов в машиностроении / И. П. Филонов, Г. Я. Беляев, Л. М. Кожуро [и др.]; под ред. И. П. Филонова. – Минск, 2003. – 317 с.

36. Проектирование и производство заготовок: учебник для вузов / А. П. Минаков, В. Н. Тилипалов, А. Г. Схиртладзе [и др.]; под ред. В. Н. Тилипалова. – Калининград: КГТУ, 2005. – 414 с.

37. Абрамов, Г. Г. Справочник молодого литейщика. – 3-е изд., перераб. и доп. / Г. Г. Абрамов, Б. С. Панченко. – Москва: Машиностроение, 1991. – 319 с.
38. Афонькин, М. Г. Производство заготовок в машиностроении / М. Г. Афонькин, М. Г. Магницкая. – Ленинград, Машиностроение, 1987. – 256 с.
39. Ковка и штамповка: справочник в 4-х т. / под ред. Г.А. Навроцкого. – Москва: Машиностроение, 1987. – Т. 3. – 384 с.
40. Машиностроение. Энциклопедия. Технология заготовительных производств / И. Л. Акаро, Р. А. Андриевский, А. Ф. Аржанов [и др.]; под общ. ред. В. Ф. Мануилова. – Москва, Машиностроение, 1996. – Т. 3–2. – 736 с.
41. Обработка металлов давлением в машиностроении / П. И. Полухин, В. А. Тюрин, П. И. Давидков [и др.]. – Москва: Машиностроение, 1983. – 279 с.
42. Проектирование и производство заготовок в машиностроении: учеб. пособие / П. А. Руденко, Ю. А. Харламов, В. М. Плескач; под общ. ред. В. М. Плескача. – Киев: 1998. – 247 с.
43. Рыжков, Н. Ф. Литье методом вакуумного всасывания / Н. Ф. Рыжков, Э. Ч. Гинц. – Москва: Машиностроение, 1982. – 95 с.
44. Специальные способы литья: справочник / под общ. ред. В.А. Ефимова. – Москва: Машиностроение, 1991. – 436 с.
45. Кондаков А.П. Выбор заготовок в машиностроении / А.П. Кондаков. – Москва: Машиностроение, 2007. – 560 с.
46. Кожевников Д.А. Резание материалов: учебник / Д.А.Кожевников. – Москва: Машиностроение, 2007. – 364 с.
47. Обработка материалов резанием. Справочник технолога / под общ. ред. А.А. Панова. – Москва: Машиностроение, 2007. – 784 с.
48. Смазывающе-охлаждающие технологические средства и их применение при обработке резанием / под общ. ред. Л. В. Худобина: справочник. – Москва: Машиностроение, 2007. – 544 с.
49. Старков, В. С. Шлифование высокопористыми кругами / В. С. Старков. – Москва: Машиностроение, 2007. – 688 с.
50. Гузеев, В. И. Режимы резания для токарных и сверлильно-фрезерно-расточных станков с числовым программным управлением: справочник / В. С. Гузеев, В. А. Батуев, И. В. Сурков. – Москва: Машиностроение, 2008. – 378 с.
51. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. – Ч 1. Токарные карусельные, токарно-револьверные, алмазно-расточные, сверлильные, строгальные, долбежные, фрезерные станки. – Москва: Машиностроение, 1974. – 234 с.
52. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. – Москва: Машиностроение, 1974. – 235 с.
53. Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного,

на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного для технического нормирования станочных работ. – Москва: Машиностроение, 1974. – 421 с.

54. Барташев, Л. В. Технолог и экономика / Л. В. Барташев. – Москва: Машиностроение, 1983. – 152 с.

55. Крук, Д. М. Нормирование расхода материалов / Д. М. Крук, А. Х. Садреева. – Москва: Высшая школа, 1981. – 333 с.

56. Митрофанов, С. П. Групповая технология машиностроительного производства: в 2-х т. / С. П. Митрофанов. – Ленинград: Машиностроение, 1983. – 332 с.

57. Режимы резания металлов: справочник / под ред. Ю. Б. Барановского. – Москва: Машиностроение, 1972. – 374 с.

58. Общемашиностроительные нормативы времени на слесарную обработку деталей и слесарно-сборочные работы по сборке машин. Серийное производство. – Москва: Машиностроение, 1986. – 387 с.

59. Косов, Н. М. Технологическая оснастка: вопросы и ответы / Н. М. Косов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 304 с.

60. Маслов, А. Р. Приспособления для металлорежущего инструмента: справочник / А. Р. Маслов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 256 с.

61. Свешников, В. К. Станочные гидроприводы: справочник. Б-ка конструктора / В. К. Свешников. – Москва, Машиностроение, 2007. – 512 с.

62. Антонюк, В. Е. Конструктору станочных приспособлений: справочное пособие / В. Е. Антонюк. – Минск: Беларусь, 1991. – 274 с.

63. Кузнецов, Ю. И. Оснастка для станков с ЧПУ: справочник / Ю. И. Кузнецов, А. Р. Маслов, А. Н. Байков. – Москва: Машиностроение, 1990. – 237 с.

64. Горохов, В. А. Проектирование и расчет приспособлений / В. А. Горохов. – Минск: Высшая школа, 1986. – 278 с.

65. Ансеров, М. А. Приспособления для металлорежущих станков / М. А. Ансеров. – Ленинград: Машиностроение. 1975. – 325 с.

66. Горошкин, А. К. Приспособления для металлорежущих станков: справочник / А. К. Горошкин. – Москва: Машиностроение, 1979. – 277 с.

67. Станочные приспособления: справочник / под ред. Б. А. Вардашкина, А. А. Шатилова. – Москва: Машиностроение, 1984. – Т. 1–2. – 475 с.

68. Технологическая оснастка / М. Ф. Пашкевич, Ж. А. Мрочек, Л. М. Кожуро [и др.]. – Минск: Просвещение и искусство, 2002. – 287 с.

69. Ракович, А. Г. Автоматизация проектирования для металлорежущих станков / А. Г. Ракович. – Москва: Машиностроение, 1980. – 136 с.

70. Ашкенази, Я. М. Бесцентровые круглошлифовальные станки. Конструкции, обработка, правка / Я. М. Ашкенази. – Москва: Машиностроение, 2007. – 352 с.

71. Вереина, Л. И. Обработка на строгальных и долбежных станках: справочник. Б-ка технолога / Л. И. Вереина. – Москва: Машиностроение 2007. – 394 с.

72. Схиртладзе, А. Г. Технология обработки на горизонтально-

расточных станках. / А. Г. Схиртладзе. – Москва: Машиностроение, 2007. – 416 с.

73. Пуш, В. Э. Автоматические станочные системы / В. Э. Пуш, Р. Пигерт, В. Л. Сосонкин. – Москва: Машиностроение, 1980. – 319 с.

74. Врагов, Ю. Д. Анализ компоновок металлорежущих станков. Основы компонетики / Ю. Д. Врагов. – Москва: Машиностроение, 1978. – 208 с.

75. Кочергин, А. И. Автоматы и автоматические линии / А. И. Кочергин. – Минск: Высшая школа, 1980. – 288 с.

76. Металлорежущие станки и автоматы / под ред. А. С. Проникова. – Москва: Машиностроение, 1981. – 479 с.

77. Металлорежущие станки: справочник. – Москва: Машиностроение, 1980. – 500 с.

78. Пуш, В. Э. Конструирование металлорежущих станков / В. Э. Пуш. – Москва: Машиностроение, 1977. – 390 с.

79. Тарзиманов, Г. А. Проектирование металлорежущих станков / Г. А. Тарзиманов. – Москва: Машиностроение, 1980. – 288 с.

80. Шпиндельные узлы агрегатных станков. Альбом. – Москва: Машиностроение, 1983. – 180 с.

81. Ящерицин, П. И. Скоростные внутришлифовальные шпиндели на опорах качения / П. И. Ящерицин, И. П. Караим. – Минск: Наука и техника, 1979. – 208 с.

82. Плужников, А. И. Точность и оптимизация кинематических цепей станков / А. И. Плужников. – Москва: Машиностроение, 1983. – 176 с.

83. Борисов, Б. П. Основы программирования механической обработки на станках с ЧПУ / Б. П. Борисов. – Калининград: КГТУ. – Ч. 1. – 2002. – 130 с.; Ч. 2. – 2002. – 97 с.

84. Борисов, Б. П. Основы художественного конструирования в машиностроении: учеб. пособие / Б. П. Борисов. – Калининград: Изд-во КГТУ, 2004. – 243 с.

85. Боровский, Г. А. Справочник инструментальщика / Г. А. Боровский. – Москва: Машиностроение, 2007. – 464 с.

86. Григорьев, С. И. Инструментальная оснастка станков с ЧПУ. Справочник. Б-ка инструментальщика / С. И. Григорьев. – Москва: Машиностроение, 2007. – 544 с.

87. Кирсанов, С. Н. Инструменты для обработки точных отверстий. Б-ка инструментальщика / С. Н. Кирсанов. – Москва: Машиностроение. 2007. – 336 с.

88. Инструменты из сверхтвердых материалов. Б-ка инструментальщика / под ред. Н. А. Новикова. – Москва: Машиностроение, 2007. – 555 с.

89. Процессы формообразования и инструменты: учебник для студ. учрежд. сред. проф. образования / Р. М. Гоцеридзе. – Москва: Издательский центр «Академия», 2006. – 384 с.

90. Кожевников, Д. А. Режущий инструмент: учебник / Д. А. Кожевников. – Москва: Машиностроение, 2007. – 528 с.

91. Маслов, А. В. Инструментальные системы машиностроительных производств: учебник / А. В. Маслов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 336 с.
92. Неразрушающий контроль и диагностика: справочник / под ред. В. И. Ключева. – Москва: Машиностроение, 2007. – 656 с.
93. Справочник конструктора-инструментальщика / под общ. ред. В. А. Гречишников. Б-ка конструктора. – Москва: Машиностроение, 2007. – 542 с.
94. Машиностроение. Энциклопедия. Измерения, контроль, испытания и диагностика. – Т. 3–7. – Москва: Машиностроение, 2007. – 464 с.
95. Захаренко, И. П. Основы алмазной обработки твердосплавного инструмента / И. П. Захаренко. – Киев: Наукова думка, 1981. – 300 с.
96. Иноземцев, Г. Г. Проектирование металлорежущих инструментов / Г. Г. Иноземцев. – Москва: Машиностроение, 1984. – 272 с.
97. Палей, М. М. Технология производства металлорежущих инструментов / М. М. Палей. – Москва: Машиностроение, 1979. – 293 с.
98. Сахаров, Г. Н. Обкаточные инструменты / Г. Н. Сахаров. – Москва: Машиностроение, 1983. – 232 с.
99. Филиппов, Г. В. Режущий инструмент. / Г. В. Филиппов. – Ленинград: Машиностроение, 1981. – 390 с.
100. Волчкевич, Л. И. Автоматизация производственных процессов: учеб. пособие / Л. И. Волчкевич. – Москва: Машиностроение, 2007. – 320 с.
101. Автоматические линии в машиностроении. Проектирование и эксплуатация / под ред. Л. И. Волчкевича. – Т. 1. – Москва: Машиностроение, 1984. – 312 с.
102. Белянин, П. Н. Промышленные роботы и их применение / П. Н. Белянин. – Москва: Машиностроение, 1983. – 312 с.
103. Тилипалов, В. Н. Средства автоматизации механической обработки в радиоэлектронной промышленности / В. Н. Тилипалов. – Москва: Машиностроение, 1983. – 256 с.
104. Тилипалов, В. Н. Автоматические роторные линии в радиоэлектронной промышленности / В. Н. Тилипалов. – Москва: Машиностроение, 1983. – 174 с.
105. Волчкевич, Л. И. Комплексная автоматизация производства / Л. И. Волчкевич. – Москва, Машиностроение, 1983. – 269 с.
106. Тилипалов, В. Н. Комплексная автоматизация производства в радиоэлектронной промышленности / В. Н. Тилипалов, Л. Н. Алексеев, А. И. Лобановский. – Москва, Машиностроение, 1991. – 340 с.
107. Тилипалов, В. Н. Роторные технологии и техника / В. Н. Тилипалов. – Калининград: КГТУ, 2001. – 429 с.
108. Кошкин, Л. Н. Комплексная автоматизация производства на базе роторных линий. / Л. Н. Кошкин. – Москва: Машиностроение, 1972. – 352 с.
109. Кузнецов, М. М. Автоматизация производственных процессов / М. М. Кузнецов, Л. И. Волчкевич, Ю. П. Замчалов. – Москва: Высшая школа, 2002. – 373 с.

110. Мишкинд, С. И. Автоматизация сборочных процессов с помощью промышленных роботов: обзор / С. И. Мишкинд. – Москва: НИИМАШ, 1980. – 72 с.
111. Тилипалов, В. Н. Перспективные технологии и оборудование обработки янтаря / В. Н. Тилипалов, С. Б. Перетятко, А. В. Алешкевич. – Калининград: КГТУ, 2003. – 316 с.
112. Тилипалов, В. Н. Волоконная оптика в станочных системах / В. Н. Тилипалов, А. Г. Схиртладзе, Н. Г. Гизатулин. – Москва: Славянская школа, 2003. – 166 с.
113. Тилипалов, В.Н. Сверление янтаря: исследования, технологии, оборудование / В. Н. Тилипалов, С. Б. Перетятко. – Калининград, КГТУ, 2006. – 207 с.
114. Тилипалов, В. Н. Основы квалиметрии технологических процессов механической обработки / В. Н. Тилипалов. – Калининград: КГТУ, 2002. – 210 с.
115. Тилипалов, В. Н. Волоконная оптика в машиностроении / В. Н. Тилипалов, О. Ключ, Р. Михальски. – Калининград: КГТУ, 2004. – 269 с.
116. Богодухов, С. К. Обработка упрочненных поверхностей в машиностроении и ремонтном производстве / С. К. Богодухов. – Москва: Машиностроение. – 2007. – 256 с.
117. Бойцов, В. С. Технологические методы повышения прочности и долговечности / В. С. Бойцов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 128 с.
118. Марукович, Е. Б. Износостойкие сплавы / Е. Б. Марукович. – Москва: Машиностроение, 2007. – 428 с.
119. Сварка. Резка. Контроль: справочник / под общ. ред. Н.П. Алешина; в 2 т. – Москва: Машиностроение, 2007. – 1104 с.
120. Чернышев, Е. С. Литейные сплавы и их зарубежные аналоги: справочник / Е. С. Чернышев. – Москва: Машиностроение, 2007. – 336 с.
121. Ремонт машин: технология, эффективность, диагностика / В. Н. Тилипалов, А. П. Минаков, А. Г. Схиртладзе [и др.]. – Калининград: КГТУ, 2005. – 235 с.
122. Полевой, С. Н. Упрочнение металлов: справочник / С. Н. Полевой, В. Д. Евдокимов. – Москва: Машиностроение, 1986. – 320 с.
123. Тилипалов, В. Н. Импульсные технологии упрочняющей обработки поверхностей деталей машин / В. Н. Тилипалов, А. Наконечны. – Калининград: КГТУ, 2007. – 278 с.
124. Тилипалов, В. Н. Создание упрочняющих карбонитридных покрытий на стальных изделиях / В. Н. Тилипалов, Е. Михальски. – Калининград: КГТУ, 2005. – 167 с.
125. Тилипалов, В. Н. Технологии обработки поверхностей деталей машин и инструментов / В. Н. Тилипалов, А. Наконечны. – Калининград: КГТУ, 2005. – 223 с.
126. Бельский, Е. И. Упрочнение литых и деформированных инструментальных сталей / Е. И. Бельский. – Минск: Наука и техника, 1982. – 280 с.

127. Фиргер, И. В. Термическая обработка сплавов / И. В. Фиргер. – Ленинград: Машиностроение, 1982. – 304 с.
128. Литвинов, Б. Н. Основы инженерной деятельности. Курс лекций: учеб. пособие / Б. Н. Литвинов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 288 с.
129. Экономика и организация производства в дипломных проектах: учеб. пособие для машиностроительных вузов / К. М. Великанов, Э. Г. Васильева, В.Ф. Власов [и др.]. – Ленинград: Машиностроение, 1986. – 285 с.
130. Гамрат-Курек, Л. И. Экономическое обоснование дипломных проектов / Л. И. Гамрат-Курек. – Москва: Высшая школа, 1979. – 191 с.
131. Левитский, П. А. Экономика машиностроительной промышленности / П. А. Левитский, В. Н. Мосин, А. И. Яковлев. – Москва: Машиностроение, 1980. – 272 с.
132. Климов, А. Н. Организация и планирование производства на машиностроительном заводе / А. Н. Климов, И. Д. Оленев, С. А. Соколицин. – Москва: Машиностроение, 1980. – 463 с.
133. Определение экономической эффективности металлорежущих станков с ЧПУ: Инструкция. – Москва: НИИМаш, 1981. – 104 с.
134. Старик, Д. Э. Экономическая эффективность машиностроения / Д. Э. Старик. – Москва: Машиностроение, 1983. – 112 с.
135. Расчеты экономической эффективности в дипломных и курсовых проектах / Н. Н. Фанталин, В. И. Демидов, А. М. Панин [и др.]. – Минск: Высшая школа, 1984. – 126 с.
136. Экономика и организация производства в дипломных проектах по технологическим специальностям / под ред. А. М. Геворкяна, А. А. Карасевой. – Москва: Высшая школа, 1986. – 136 с.
137. Грубман, С. А. Экономический и технический аспекты применения станков с ЧПУ / С. А. Грубман, А. И. Смирнов, И. А. Ячменева. – Москва: НИИМАШ, 1982. – 42 с.
138. Еремин, В. А. Безопасность труда в машиностроении в вопросах и ответах / В. А. Еремин. – Москва: Машиностроение, 2007. – 192 с.
139. Еремин, В. А. Обеспечение безопасности жизнедеятельности в машиностроении / В. А. Еремин. – Москва: Машиностроение, 2007. – 400 с.
140. Соколов, Э. Б. Информационные технологии в безопасности жизнедеятельности: учебник / Э. Б. Соколов. – Москва: Машиностроение, 2007. – 38 с.
141. Власов, А. Ф. Безопасность при работе на металлорежущих станках / А. Ф. Власов. – Москва: Машиностроение, 1978. – 121 с.
142. Власов, А. Ф. Удаление пыли и стружки от режущих инструментов / А. Ф. Власов. – Москва: Машиностроение, 1982. – 240 с.
143. Подосенова, Е. В. Технические средства защиты окружающей среды / Е. В. Подосенова. – Москва: Машиностроение, 1980. – 144 с.
144. Машиностроение. Энциклопедия. Стандартизация и сертификация в машиностроении. – Т. 1–5. – Москва: Машиностроение, 2007. – 672 с.
145. Машиностроение. Энциклопедия. Стандартизация и сертификация в машиностроении. – Т. 15 / под ред. Г.П. Воронина. – Москва:

Машиностроение, 2007. – 387 с.

146. Бурумкулов, Ф. К. Контроль качества продукции машиностроения / Ф. К. Бурумкулов, И. И. Земякова. – Москва: Изд-во стандартов, 1982. – 184 с.

147. Якушев, А. Н. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения / А. Н. Якушев. – Москва: Машиностроение, 1979. – 344 с.

148. Проектирование автоматизированных участков и цехов: учебник для машиностроит. спец. вузов / В. П. Вороненко, В. А. Егоров, М. Г. Косов [и др.]; под ред. Ю. М. Соломенцева. – Москва: Высшая школа, 2000. – 272 с.

149. Егоров, В. А. Автоматизация проектирования предприятий / В. А. Егоров. – Ленинград: Машиностроение, 1983. – 327 с.

148. Общие нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Механообрабатывающие и сборочные цехи. ОНТП–14–93. – Гипростанок. – Москва: ВНИИТЭМР, 1993. – 97 с.

149. ГОСТ Р 7.0.100-2019. Библиографическая запись. Библиографическое описание. Общие требования правила составления: национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: дата введения 2019-07-01 / разработан Федеральным государственным унитарным предприятием «Информационное телеграфное агентство России (ИТАР-ТАСС)», филиал «Российская книжная палата», Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российская государственная библиотека», Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российская национальная библиотека». – Москва: Стандартинформ, 2018. – 65 с.

150. ГОСТ 12.0.001-2013 Система стандартов безопасности труда. Основные положения.

151. МУК 4.1.1051-01 Методы контроля. Химические факторы.

152. ГОСТ 17.1.3.05-82 Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных и подземных вод от загрязнения нефтью и нефтепродуктами.

153. ГОСТ 17.1.3.13-86 Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения.

154. ГОСТ 17.0.0.01-76 Система стандартов в области охраны труда и улучшения использования природных ресурсов.

155. ГОСТ 17.1.3.06-82 Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране подземных вод.

156. ГОСТ 2.105-2019. Общие требования к текстовым документам: Национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: взамен ГОСТ 2.105-95: дата введения 2020-02-01 / разработан Федеральным государственным унитарным предприятием «Российский научно-технический центр информации по стандартизации, метрологии и оценке соответствия». – Москва: Стандартинформ, 2019. – 31 с.

157. ГОСТ Р 7.0.5-2008. Библиографическая ссылка. Общие требования и правила составления: национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: введен впервые: введен 2009-01-01 / разработан Федеральным

государственным учреждением «Российская книжная палата» Федерального агентства по печати и массовым коммуникациям. – Москва: Стандартинформ, 2008. – 19 с.

158. Подготовка и защита выпускной квалификационной работы: учеб.-метод. пособие по подготовке и защите выпускной квалификационной работы для студ. бакалавриата по напр. подгот. 15.03.02 Технологические машины и оборудование / А. Э. Суслов. – Калининград: Изд-во ФГБОУ ВО «КГТУ», 2023. – 69 с.

159. Андреев, А. Н. Производство сдобных хлебобулочных изделий / А. Н. Андреев. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2003. – 480 с.

160. Безуглова, А. В. Технология производства паштетов и фаршей: учеб.-практич. пособие / А. В. Безуглова, Г. И. Касьянов, И. А. Палагина. – Изд. 2-е, перераб. и доп. – Ростов-на-Дону: Изд. центр «МарТ», 2004. – 304 с.

161. Бредихин, С. А. Технологическое оборудование рыбоперерабатывающих производств / С.А. Бредихин. – Москва: МОРКНИГА, 2013. – 714 с.

162. Виноградов, Ю. Н. Проектирование предприятий мясомолочной отрасли и рыбообработывающих производств: теоретические основы общестроительного проектирования: учебник / Ю. Н. Виноградов. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2005. – 520 с.

163. Ершов, А. М. Проектирование рыбообработывающих производств / А. М. Ершов, Г. И. Касьянов, Г. Д. Пархоменко. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2004. – 208 с.

164. Зубченко, А. В. Технология кондитерского производства: учебник / А. В. Зубченко. – 2-е изд., перераб. – Воронеж: Воронеж. гос. технол. акад. 2001. – 430 с.

165. Карпов, В. И. Технологическое оборудование рыбообработывающих предприятий / В. И. Карпов. – Москва: Колос, 1993. – 304 с.

166. Корнюшко, Л. М. Оборудование для производства колбасных изделий: справочник / Л. М. Корнюшко. – Москва: Колос, 1993. – 304 с.

167. Кошевой, Е. П. Практикум по расчетам технологического оборудования пищевых производств / Е. П. Кошевой. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2005. – 232 с.

168. Машины и аппараты пищевых производств: учебник для вузов: в 2-х кн. / С. Т. Антипов, И. Т. Кретов, А. Н. Остриков [и др.]; под. ред. акад. РАСХН В. А. Панфилова. – Москва: Высш. шк., 2001.

169. Медведев, Г. М. Технология макаронного производства / Г. М. Медведев. – Москва: Колос, 2000. – 272 с.

170. Общая технология мяса и мясопродуктов / И. А. Рогов, А. Г. Забашта, Г. П. Казюлин. – Москва: Колос, 2000. – 367 с.

171. Остриков, А. Н. Расчет и конструирование машин и аппаратов пищевых производств: учебник для вузов / А. Н. Остриков, О. В. Абрамов. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2004. – 352 с.

172. Технология переработки рыбы и морепродуктов: учеб. пособие / Г. И. Касьянов, Е. Е. Иванова, А. Б. Одинцов [и др.]. – Ростов-на-Дону: Издательский центр «Март», 2001. – 416 с.

173. Технология продуктов из гидробионтов / С. А. Артюхова, В. Д. Богданов, В. М. Дацун [и др.]; под ред. Т. М. Сафроновой и В. И. Шендерюка. – Москва: Колос, 2001. – 496 с.

174. Технология рыбы и рыбных продуктов: учебник для вузов / В. В. Баранов, И. Э. Бражная, В. А. Граховский [и др.]; под ред. А. М. Ершова. – Санкт-Петербург: ГИОРД, 2006. – 944 с.

175. Фатыхов, Ю. А. Основы проектирования и инженерного строительства малых пищевых предприятий: учеб. пособие / Ю. А. Фатыхов, Д. Н. Чуркин, А. Э. Суслов. – Калининград: Издательство КГТУ, 2007. – 160 с.

176. Цыганова, Т. Б. Технология хлебопекарного производства / Т. Б. Цыганова. – Москва: ПрофОбрИздат, 2001. – 432 с.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО РЫБОЛОВСТВУ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Калининградский государственный технический университет»

Институт агроинженерии и пищевых систем

Кафедра инжиниринга технологического оборудования

Допущена к защите

Зав. кафедрой инжиниринга
технологического оборудования

_____ (ученая степень, ученое звание)

_____ И.О. Фамилия

« ____ » _____ 202__ г.

Допущена к защите

Директор института агроинженерии и
пищевых систем
д-р биол. наук, проф.

_____ В.В. Верхотуров

« ____ » _____ 202__ г.

НАИМЕНОВАНИЕ ТЕМЫ ВКР

Бакалаврская работа по направлению
15.03.01 Машиностроение

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ВКР. 32.15.03.01.XXX.X.XX.ПЗ

Научный руководитель работы
ученая степень, звание

_____ И.О. Фамилия

(подпись, дата)

Работу выполнил:

студент гр. _____

_____ И.О. Фамилия

(подпись, дата)

Калининград
202_

СОДЕРЖАНИЕ

					ВКР 32.15.03.01.XXX.X.XX.ПЗ			
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>				
<i>Разраб.</i>		Фамилия И.О.			Тема ВКР 48	<i>Лит.</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Провер.</i>		Фамилия И.О.					2	
<i>Н. Контр.</i>		Фамилия И.О.				Группа, КГТУ		
<i>Утверд.</i>		Фамилия И.О.						

Приложение 3

					49 ВКР.32.15.03.01.ХХХ.Х.ХХ.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Федеральное агентство по рыболовству
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
Высшего образования
«Калининградский государственный технический университет»
(ФГБОУ ВО «КГТУ»)

Институт агроинженерии пищевых систем
Кафедра инжиниринга технологического оборудования
Направление подготовки 15.03.02 – Технологические машины и оборудование

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

к.т.н., доцент

_____ Иванов И.И.

_____ 2024

ЗАДАНИЕ

по выпускной квалификационной работе (ВКР) студента

Петрова Петра Петровича

(фамилия, имя, отчество)

1.Тема ВКР Модернизация узла поршневой группы дозатора жидких заливок с разработкой технологического процесса изготовления штока

утверждена приказом от 17.02.2024 № 265-оч

2.Срок сдачи студентом законченной ВКР 15 июня 2024 года

3. Исходные данные к ВКР годовая программа выпуска, эскизы сборочных узлов и деталировки, справочники, документы ЕСКД и ЕСТД, ГОСТы

4. Содержание расчетно-пояснительной записки (перечень подлежащих разработке вопросов)

1. Модернизация узла поршневой группы дозатора жидких заливок

2. Технологическая часть – разработка технологического процесса изготовления штока

3. Охрана труда и техника безопасности

4. Расчет экономической эффективности принятых решений

5. Экологический анализ проектных решений

Локальный электронный методический материал

Сергей Борисович Перетятко

ПОДГОТОВКА И ЗАЩИТА
ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Редактор С. Кондрашова

Корректор Т. Звада

Уч.-изд. л. 4,1. Печ. л. 3,3.

Федеральное государственное
бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Калининградский государственный технический университет»,
236022, Калининград, Советский проспект, 1