

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Чукотского автономного округа «Чукотский многопрофильный колледж»
(ГАПОУ ЧАО «ЧМК»)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор
ГАПОУ ЧАО
«ЧМК»:

Л.В. Махаева

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по учебной дисциплине

**ПМ.04 УЧАСТИЕ В ОРГАНИЗАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА**

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности

44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям)

Анадырь
2019

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
--------------------	--------------------------	-----------------------

Организация-разработчик: Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Чукотского автономного округа «Чукотский многопрофильный колледж» (далее ГАПОУ ЧАО «ЧМК»)

Разработчик:

Ильин А. В., преподаватель ГАПОУ ЧАО «ЧМК»

Рекомендован Методическим советом ГАПОУ ЧАО «ЧМК»

Протокол № 07 от «16» апреля 2019 г.

Утвержден Приказом № 01-10/401 от 30.08.2019 г. «Об утверждении документов по организации учебного процесса»

ЗАДАНИЯ ДЛЯ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ

1. Вопросы и задания для текущего контроля

Тема 1: Основы технологий производственных процессов

1. «Двенадцать принципов производительности».
2. Принципы школы «научного менеджеризма».
3. Теория «идеального типа административной организации».
4. Школы «человеческих отношений» и «социальных систем».
5. Признаки производственного предприятия. Устав.
6. Производственно-технический паспорт предприятия.
7. Типы производства и их характеристики.
8. Методы организации производства
9. Технологическая форма организации производства
10. Принципы организации технологического процесса во времени (специализация, пропорциональность, непрерывность).

Тема 2: Структура машиностроительного производства

11. Назовите основные цехи машиностроительного предприятия.
12. Перечислите принципы организации цехов машиностроительного предприятия.
13. Перечислите виды связей между основными и вспомогательными цехами.
14. Укажите основное условие бесперебойной работы основного производства.
15. Сформулируйте понятие технологической операции.
16. Укажите классификацию технологических операций.
17. Сформулируйте понятие трудоёмкость операции.
18. Сформулируйте понятие производственная структура.
19. Объясните, на что оказывает влияние производственная структура.
20. Перечислите главные элементы производственной структуры.
21. Объясните, необходимость постоянно совершенствовать производственную структуру.
22. Перечислите основные факторы, влияющие на производственную структуру.
23. Укажите, принципы положенные в основу построения производственной структуры.
24. Перечислите деление промышленно - производственного персонала на категории.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

25. Объясните, какие работники относятся к каждой категории работающих.

26. Сформулируйте понятие квалификационная характеристика.

27. Объясните из каких разделов состоит квалификационная характеристика.

28. Перечислите содержание каждого раздела квалификационной характеристики.

29. Укажите назначение должностной инструкции.

Тема 3: Заготовки деталей машин

30. Перечислите способы получения заготовок.

31. Дайте характеристику литью, как одному из способов получения заготовок.

32. Перечислите основные способы литья, дайте им краткую характеристику.

33. Перечислите литейные свойства сплавов.

34. Перечислите дефекты отливок и предложите меры по их устранению.

35. Дайте характеристику штамповке, как одному из способов получения заготовок.

36. Объясните, в каких случаях целесообразно применять ковку.

37. Объясните, при каком способе получения заготовок будет выше коэффициент использования материала: прокат и штамповка: литьё в песчано-глинистые формы и литьё в кокиль.

38. Назовите два варианта преобразования заготовки в готовую деталь.

39. Объясните влияние выбора способа получения заготовки на стоимость всего технологического процесса.

40. Сформулируйте два принципиально противоположных направления при разработке технологического процесса изготовления детали.

41. Исходные данные требующиеся для проектирования технологического процесса изготовления детали.

42. Назовите основные требования к выполнению рабочего чертежа детали.

Тема 4: Организация основного производства машиностроительного предприятия

43. Признаки производственного объединения.

44. Особенности определения оптимального размера объединения.

45. Производственный процесс. Элементы производственного процесса.
46. Характеристические признаки изделий.
47. Что такое производственная операция, ее признаки.
48. Организация производственного процесса (параллельность, прямо
точность, ритмичность, автоматичность, гибкость, системность,
оптимальность).
49. Причины, вызывающие перерывы в работе оборудования и рабочих.
50. Виды движения предметов труда в процессе производства.
51. Производственный цикл и его продолжительность.
52. Цех как основная производственная единица. Состав цехов.
53. Дискретная продукция.
54. Неделимая продукция.
55. На выбор методов организации производства влияют следующие
факторы:
 56. Сокращение времени и длительности производственного цикла.
 57. Расположение оборудования (рабочих мест).
 58. Поточный метод.
 59. Поточное производство характеризуется следующими основными
признаками:
 60. По количеству машин, закрепленных за одним рабочим местом,
поточные линии делятся:
 61. По степени механизации поточные линии подразделяются:
 62. По степени специализации поточные линии делятся:
 63. Однопредметная поточная линия.
 64. Многопредметная поточная линия.
 65. По степени охвата производства линии подразделяются:
 66. По расположению в пространстве поточные линии могут быть...
 67. По способу перемещения предмета труда от одной операции к
другой линии делятся:
 68. По способу поддержания ритма линии могут быть...
 69. По форме поточные линии могут быть...
 70. Однолинейный поток:
 71. Многолинейный поток:
 72. Производственный поток может быть:
 73. Непрерывная поточная линия.
 74. Прерывная поточная линия.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

75. Технологическая подготовка производства.
76. Единая система технологической подготовки.
77. Основное значение ЕСТПП заключается в создании системы организации и управления ТПП. ЕСТПП обеспечивает:
 78. Технологическая подготовка производства изделий включает решение задач по следующим основным функциям:
 79. Обеспечение технологичности конструкции изделия.
 80. Обеспечение технологичности конструкции включает:
 81. Техническое предложение.
 82. Эскизный проект.
 83. Технический проект.
 84. Рабочая конструкторская документация.
 85. Различают два вида технологичности:
 86. Показатели технологичности конструкции изделий делятся:
 87. Основными этапами разработки технологических процессов являются:
 88. Типовой технологический процесс.
 89. Групповой технологический процесс.
 90. Для технологического процесса в литейном производстве характерны следующие особенности:
 91. Сформулируйте понятие производственный процесс.
 92. Укажите характеристики производственного процесса.
 93. Объясните понятие организации производственного процесса.
 94. Укажите на каких принципах базируется рациональная организация производственного процесса.
 95. Перечислите какие бывают виды движений предметов труда и дайте краткую характеристику каждого.
 96. Представление общей структуры технологического процесса.
 97. Назовите основные особенности поточного производства.
 98. Перечислите сильные и слабые стороны поточного производства в современных условиях.
 99. Оценка возможности и целесообразности организации поточного производства на предприятии.
 100. Перечислите основные технико-экономические характеристики поточной линии.
 101. Заделы, и виды заделов.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

102. Укажите какие поточные линии могут применяться в серийном производстве.

103. Синхронизация поточной линии, и при каких условиях она достигается.

104. Укажите чем отличаются групповые поточные линии от переменных.

105. Назовите основные направления развития поточного производства в современных условиях.

106. Автоматизация производственных процессов. Отличие механизации от автоматизации.

107. Отличие автомата от полуавтомата.

108. Отличие автоматического производственного процесса от автоматизированного.

109. Укажите какие преимущества даёт автоматизация производства.

110.

Тема 5: Организация вспомогательного и обслуживающего производства

111. Факторы, определяющие производственную структуру предприятия.

112. Специализация цехов и участков предприятия.

113. Определение оптимальной производственной структуры предприятия.

114. Генеральный план предприятия.

115. Разработка генерального плана производственного предприятия.

116. Для правильной организацииковки необходимо соблюдать два условия:

117. Технологический процесс термической обработки включает несколько стадий:

118. Отжиг включает следующие операции:

119. Нормализация.

120. Закалка.

121. Отпуск.

122. Низкий отпуск.

123. Средний отпуск.

124. Высокий отпуск.

125. Производственный процесс термической обработки характеризуется следующими особенностями:

126. Выравнивания времени обработки одного изделия по операциям в случае применения печей периодического действия можно достичь следующим образом:

127. Особенности технологического процесса в термическом производстве.

Тема 6: Организация труда на машиностроительном предприятии.

128. Задачи руководителя в условиях рыночной экономики.

129. Функции управленческой деятельности.

130. Управление персоналом: принципы, задачи.

131. Признаки классификации объекта управления.

Тема 7: Основы технологического процесса

132. Взаимодействие рыночной экономики с рынком, рыночным механизмом и предприятием.

133. Особенности развития предприятия в рыночной экономике.

134. Задачи стоящие перед предприятием рыночной экономики.

Тема 8: Руководство по организации технологического процесса работы службы технического контроля АТП и объединений

135. Задача отдела технического контроля

136. Классификация видов технического контроля.

137. Порядок разработки контрольных операций в технологическом процессе.

Тема 9: Транспортно-технологический комплекс в нефтегазодобыче и особенности его функционирования

138. Система транспортного обслуживания в нефтяной промышленности.

139. Понятие технологический транспорт как вид транспорта в нефтегазодобыче.

140. Особенности функционирования технологического транспорта.

141. Транспортное обслуживание в нефтяной промышленности.

Тема 10: Совершенствование организации производственного процесса технического обслуживания и ремонта машин

142. Сервисные предприятия.

143. Фирменное обслуживание.

144. Преимущества фирменного обслуживания.

145. Альтернативы сервисным специализированным предприятиям,

146. Комплексные АТП.

147. Развитие внутренней специализации АТП.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

148. Основной метод организации производства ТО и Р.

Тема 11: Система централизованного управления производством технического обслуживания и ремонта машин

149. В чем проявляется сущность организации нормирования труда в рыночной экономике?

150. Решение вопросов организации функционирования технической службы при традиционных методах.

151. Первый комплекс задач.

152. Второй комплекс задач.

153. Третий комплекс задач.

154. Естественный способ повышения пропускной способности.

155. Система централизованного управления производством базируется на следующих основных принципах:

156. Система материального и морального стимулирования.

157. Комплекс ТОД.

158. Комплекс ремонта.

159. Комплекс РУ.

160. Комплекс ПП.

Тема 12: Организация функционирования системы централизованного управления

161. Для успешной реализации такого плана все детали подразделяются на четыре группы:

162. Информационной основой для решения задачи прогнозирования являются:

163. В результате решения данной задачи на ЭВМ получают следующие сведения:

164. Цель календарного планирования.

165. Технологическая характеристика.

166. Коэффициент организованности канала.

167. В системе обслуживания, как правило, находятся три группы автомобилей.

168. Реализация методов оперативно-производственного планирования и управления.

Тема 13: Автоматизация процессов управления производством технического обслуживания и ремонта машин

169. Автоматизированной системой управления называется...

170. В общем виде технология управления любой производственно-экономической системой включает в себя три этапа:

171. Основная цель внедрения АСУП.

172. Принцип единства.

173. Принцип функционального подхода.

174. Принцип новых задач.

175. Принцип целостности системы.

176. Принцип системного подхода.

177. Принцип субоптимизации.

178. Принцип готовых элементов.

179. Принцип эволюции.

180. Принцип поэтапного создания системы.

181. Принцип первого руководителя.

182. Принцип оперативности.

183. Принцип рассредоточенности.

184. Принципы обеспечивающей подсистемы.

185. Принцип одноразового ввода информации.

186. Принцип отклонений.

187. Принцип накопления машинных массивов.

188. Принцип единого построения нормативно-справочной базы на машинных носителях.

189. Принцип модульного комплексования технических средств.

190. Принцип персональной ответственности.

191. Принцип непрерывной перспективы.

Тема 14: Технический учет в системе управления производством технического обслуживания и ремонта машин

192. Документы (формы) по планированию и учету технических воздействий, материальных и трудовых затрат.

193. Документы (формы) по оперативному управлению производством.

194. Документы (формы) по организации подготовки производства и регулированию запасов ДУА.

195. Бортовой журнал автомобиля.

196. План-график.

197. План-отчет технического обслуживания.

198. Ремонтный листок.

199. Контрольный талон.

- 200. Оперативный план диспетчера центра управления производством.
- 201. Отчет центра управления производством.
- 202. Журнал центра управления производством.
- 203. Оперативный план техника-оператора.
- 204. Транспортный ярлык.
- 205. Карточка учета движения ремонтного фонда.
- 206. Извещение о состоянии складских запасов.
- 207. Карточка складского учета материалов.
- 208. Сигнальный справочный ярлык.
- 209. Бортовой журнал.

Тема 15: Организация производства технического обслуживания и ремонта машин

- 210. Ежедневное обслуживание.
- 211. Техническое обслуживание № 1.
- 212. Техническое обслуживание № 2.
- 213. Организация производства текущего ремонта.
- 214. Организация работы комплекса ремонтных участков.
- 215. Участок комплектации.
- 216. Промежуточный склад.
- 217. Транспортный участок.
- 218. Моечно-дефектовочный участок.
- 219. Инструментальный участок.

Тема 16: Управленческая деятельность на промышленных предприятиях

- 220. Задачи руководителя в условиях рыночной экономики.
- 221. Функции управленческой деятельности.
- 222. Управление персоналом: принципы, задачи.
- 223. Признаки классификации объекта управления.

Тема 17: Место предприятия в рыночной экономике

- 224. Взаимодействие рыночной экономики с рынком, рыночным механизмом и предприятием.
- 225. Укажите особенности развития предприятия в рыночной экономике.
- 226. Кто является субъектом «рынка»:
- 227. Функции рынка:
- 228. Качества современного руководителя:
- 229. Классификация предприятий:

230. Главная цель функционирования некоммерческого предприятия:

231. Организационно-правовые формы предприятия – это:

232. Формы реорганизации предприятия – это:

233. В состав оцениваемого имущества при акционировании предприятия входят:

Тема 18: Организация производственного процесса в пространстве и во времени

234. Сущность деятельности отдельных структурных подразделений предприятия.

235. Производственная структура предприятия.

236. Особенности деятельности цехов основного и вспомогательного производства, а также обслуживающих подразделений.

237. Предметная и технологическая специализация участков внутри цехов.

238. Факторы, влияющие на производственную структуру предприятий.

239. Особенности отдельных типов производственной структуры предприятия.

240. Направления совершенствования производственной структуры предприятия

Тема 19: Организация основного производственного процесса в пространстве и во времени

241. Производственный процесс.

242. Частичный производственный процесс.

243. К основным процессам на предприятии относят:

244. К вспомогательным процессам относятся:

245. К обслуживающим процессам относят:

246. Операции.

247. Производственный цикл.

248. Главная задача улучшения организации производства.

249. Продолжительность производственного цикла.

250. Цель организации любого производственного процесса.

251. Основные принципы рациональной организации любого процесса.

252. Пропорциональность.

253. Непрерывность.

254. Параллельность.

255. Прямоточность.

256. Ритмичность.

Тема 20: Организация поточного производства и его значение в рыночной экономике.

257. Организация производства и каковы последствия ее рационализации в рыночной экономике.

258. Основные тенденции развития поточного производства.

259. Наиболее эффективные методы организации труда.

260. Дайте характеристику поточной линии.

261. Преимущества и недостатки поточных линий.

262. Основными элементами производственного процесса являются:

263. Методом производства является:

264. Принцип, предусматривающий работу без простоев.

265. Стадия, не относящаяся к основному производству.

Тема 21: Организация нормирования труда на предприятии.

266. Важнейшим элементом организации труда, в том числе и заработной платы, является.

267. Норма.

268. Норматив.

269. Аналитический метод.

270. Расчетно-аналитический метод.

271. Экспериментально-аналитический метод.

272. К регламентируемым перерывам относят:

273. Норма времени.

274. Норма выработки.

275. Норма обслуживания.

276. Норма управляемости.

277. Выбор того или иного вида норм затрат труда зависит:

278. Можно выделить функции нормирования труда:

Тема 22: Основы технологий производственных процессов

279. Промышленность.

280. Отрасль промышленности.

281. Производственный процесс.

282. Различают три типа производства:

283. Единичное производство.

284. Серийное производство.

285. Массовое производство.

- 286. Комбинирование.
- 287. Специализация.
- 288. Предметы труда.
- 289. Сырье.
- 290. Полуфабрикат.
- 291. Орудия труда.
- 292. Техника.
- 293. Сооружения.
- 294. Силовые установки.
- 295. Операция.
- 296. Технологическое проектирование.

Тема 23: Транспортно-технологический комплекс в нефтегазодобыче и особенности его функционирования

- 297. Система транспортного обслуживания в нефтяной промышленности.
- 298. Понятие технологический транспорт как вид транспорта в нефтегазодобыче.
- 299. Особенности функционирования технологического транспорта.
- 300. Транспортное обслуживание в нефтяной промышленности.

Тема 24: Совершенствование организации производственного процесса технического обслуживания и ремонта машин.

- 301. Сервисные предприятия.
- 302. Фирменное обслуживание.
- 303. Преимущества фирменного обслуживания.
- 304. Альтернативы сервисным специализированным предприятиям,
- 305. Комплексные АТП.
- 306. Развитие внутренней специализации АТП.
- 307. Основной метод организации производства ТО и Р.

Тема 25: Система централизованного управления производством технического обслуживания и ремонта машин

- 308. В чем проявляется сущность организации нормирования труда в рыночной экономике?
- 309. Решение вопросов организации функционирования технической службы при традиционных методах.
- 310. Первый комплекс задач.
- 311. Второй комплекс задач.
- 312. Третий комплекс задач.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

313. Естественный способ повышения пропускной способности.

314. Система централизованного управления производством базируется на следующих основных принципах:

315. Система материального и морального стимулирования.

316. Комплекс ТОД.

317. Комплекс ремонта.

318. Комплекс РУ.

319. Комплекс ПП.

Тема 26: Организация функционирования системы централизованного управления.

320. Для успешной реализации такого плана все детали подразделяются на четыре группы:

321. Информационной основой для решения задачи прогнозирования являются:

322. В результате решения данной задачи на ЭВМ получаются следующие сведения:

323. Цель календарного планирования.

324. Технологическая характеристика.

325. Коэффициент организованности канала.

326. В системе обслуживания, как правило, находятся три группы автомобилей.

327. Реализация методов оперативно-производственного планирования и управления.

Тема 27: Автоматизация процессов управления производством технического обслуживания и ремонта машин.

328. Автоматизированной системой управления называется...

329. В общем виде технология управления любой производственно-экономической системой включает в себя три этапа:

330. Основная цель внедрения АСУП.

331. Принцип единства.

332. Принцип функционального подхода.

333. Принцип новых задач.

334. Принцип целостности системы.

335. Принцип системного подхода.

336. Принцип субоптимизации.

337. Принцип готовых элементов.

338. Принцип эволюции.

339. Принцип поэтапного создания системы.

340. Принцип первого руководителя.

341. Принцип оперативности.

342. Принцип рассредоточенности.

343. Принципы обеспечивающей подсистемы.

344. Принцип одноразового ввода информации.

345. Принцип отклонений.

346. Принцип накопления машинных массивов.

347. Принцип единого построения нормативно-справочной базы на машинных носителях.

348. Принцип модульного комплексирования технических средств.

349. Принцип персональной ответственности.

350. Принцип непрерывной перспективы.

Тема 28: Технический учет в системе управления производством технического обслуживания и ремонта машин.

351. Документы (формы) по планированию и учету технических воздействий, материальных и трудовых затрат.

352. Документы (формы) по оперативному управлению производством.

353. Документы (формы) по организации подготовки производства и регулированию запасов ДУА.

354. Бортовой журнал автомобиля.

355. План-график.

356. План-отчет технического обслуживания.

357. Ремонтный листок.

358. Контрольный талон.

359. Оперативный план диспетчера центра управления производством.

360. Отчет центра управления производством.

361. Журнал центра управления производством.

362. Оперативный план техника-оператора.

363. Транспортный ярлык.

364. Карточка учета движения ремонтного фонда.

365. Извещение о состоянии складских запасов.

366. Карточка складского учета материалов.

367. Сигнальный справочный ярлык.

368. Бортовой журнал.

Тема 29: Организация производства технического обслуживания и ремонта машин.

- 369. Ежедневное обслуживание.
- 370. Техническое обслуживание № 1.
- 371. Техническое обслуживание № 2.
- 372. Организация производства текущего ремонта.
- 373. Организация работы комплекса ремонтных участков.
- 374. Участок комплектации.
- 375. Промежуточный склад.
- 376. Транспортный участок.
- 377. Моечно-дефектовочный участок.
- 378. Инструментальный участок.

Тема 30: Организация производства технического обслуживания и ремонта машин на автотранспортных предприятиях различной мощности.

- 379. Концентрация производства.
- 380. Централизация работ.
- 381. Специализация производства.
- 382. Кооперация производства.
- 383. Состав подразделений собственного производства.

Тема 31: Организация технического обслуживания и ремонта автотракторной техники, работающей в отрыве от постоянных баз.

- 384. Система ТО и Р.
- 385. Наиболее оптимальным критерием для выбора места проведения воздействий.
- 386. Время выполнения работ по ТО и Р.
- 387. Периодичность проведения технических воздействий.
- 388. Исполнители и средства выполнения технических воздействий.
- 389. Метод технического обслуживания на специализированных постах.

Тема 32: Дальнейшее совершенствование организации производства технического обслуживания и ремонта машин.

390. Основной особенностью новой организационной структуры управления является выделение в составе АТП (УТТ) трех самостоятельных служб:

391. Из технической службы в службу ЛТЭ передаются следующие основные функции:

392. Функции отдела (группы) подготовки линейной технической эксплуатации:

393. Функции отдела (группы) оперативного управления выпуском:

394. Функции отдела (группы) безопасности движения:

395. Служба ЛТЭ имеет следующие права:

396. Служба ЛТЭ несет ответственность:

397. В структуре транспортно-технологического комплекса необходимо предусматривать два центра управления:

398. Дерево целей — это...

399. Для решения поставленной задачи произведем разметку дерева целей и дерева систем, включающую в себя:

400. В зависимости от результатов анализа принимается решение о корректировании экспертизы, например, по следующим направлениям:

2. Вопросы и задания для итогового контроля

Теоретические вопросы:

1. Основные цехи машиностроительного предприятия.
2. Принципы организации цехов машиностроительного предприятия.
3. Виды связей между основными и вспомогательными цехами.
4. Основное условие бесперебойной работы основного производства.
5. Понятие технологической операции.
6. Классификация технологических операций.
7. Понятие трудоёмкость операции.
8. Понятие производственная структура.
9. Влияние производственной структура.
10. Главные элементы производственной структуры.
11. Необходимость совершенствования производственной структуры.
12. Основные факторы, влияющие на производственную структуру.
13. Принципы положенные в основу построения производственной структуры.
14. Деление промышленно - производственного персонала на категории.
15. Работники относящиеся к каждой категории работающих.
16. Понятие квалификационной характеристики.
17. Состав квалификационной характеристики.
18. Содержание каждого раздела квалификационной характеристики.
19. Назначение должностной инструкции.
20. Способы получения заготовок.

21. Характеристика литья, как одному из способов получения заготовок.
22. Основные способы литья, дайте им краткую характеристику.
23. Литейные свойства сплавов.
24. Дефекты отливок и предложить меры по их устранению.
25. Характеристика штамповке, как одному из способов получения заготовок.
26. Случаи для целесообразного примененияковки.
27. Наиболее эффективный способ получения заготовок с высоким коэффициентом использования материала: прокат и штамповка: литьё в песчано-глинистые формы и литьё в кокиль.
28. Преобразование заготовки в готовую деталь.
29. Способы получения заготовки на стоимость всего технологического процесса.
30. Направления разработки технологического процесса изготовления детали.
31. Исходные данные требующиеся для проектирования технологического процесса изготовления детали.
32. Основные требования к выполнению рабочего чертежа детали.
33. Понятие производственный процесс.
34. Характеристика производственного процесса.
35. Понятие организации производственного процесса.
36. Принципы рациональной организации производственного процесса.
37. Виды движений предметов труда. Краткая характеристика.
38. Общая структура технологического процесса.
39. Основные особенности поточного производства.
40. Сильные и слабые стороны поточного производства в современных условиях.
41. Оценка возможности и целесообразности организации поточного производства на предприятии.
42. Основные технико-экономические характеристики поточной линии.
43. Заделы, и виды заделов.
44. Поточные линии в серийном производстве.
45. Условия достижения синхронизации поточной линии.
46. Отличия групповых поточных линий от переменных.
47. Основные направления развития поточного производства в современных условиях.

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

48. Автоматизация производственных процессов. Отличие механизации от автоматизации.

49. Отличие автомата от полуавтомата.

50. Отличие автоматического производственного процесса от автоматизированного.

51. Преимущества автоматизации производства.

Задание 1

Составить перечень основных особенностей поточного производства.

Задание 2

Составить перечень видов движения предметов труда и дайте краткую характеристику каждого.

Задание 3

Дайте понятие организации производственного процесса.

Задание 4

Сформулируйте понятие производственный процесс.

Задание 5

Составить перечень основных требований к выполнению рабочего чертежа детали.

Задание 6

Составить перечень исходных данных требующихся для проектирования технологического процесса изготовления детали.

Задание 7

Сформулировать два принципиально противоположных направления при разработке технологического процесса изготовления детали.

Задание 8

Составить перечень дефектов отливок и предложите меры по их устранению.

Задание 9

Составить перечень литейных свойств сплавов.

Задание 10

Составить перечень основных способов литья, дайте им краткую характеристику.

Задание 11

Дать характеристику литью, как одному из способов получения заготовок.

Задание 12

ГАПОУ ЧАО «ЧМК»	УПРАВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ	СТО СМК 4.2.01 - 2019
----------------------------	---------------------------------	------------------------------

Составить перечень способов получения заготовок.

Задание 13

Составить перечень содержания каждого раздела квалификационной характеристики.

Задание 14

Дать понятие квалификационная характеристика.

Задание 15

Составить перечень деления промышленно - производственного персонала на категории.

Задание 16

Составить перечень принципов положенных в основу построения производственной структуры.

Задание 17

Составить перечень основных факторов, влияющих на производственную структуру.

Задание 18

Составить перечень главных элементов производственной структуры.

Задание 19

Дать понятие производственная структура.

Задание 20

Дать понятие трудоёмкость операции.

Задание 21

Дать понятие технологической операции.

Задание 22

Разработать основное условие бесперебойной работы основного производства.

Задание 23

Составить перечень видов связей между основными и вспомогательными цехами.

Задание 24

Составить перечень принципов организации цехов машиностроительного предприятия.

Задание 25

Составить перечень основных цехов машиностроительного предприятия.