

SZAKDOLGOZAT BÍRÁLATA

A hallgató neve: XXXXXX YYYYYYYYYY

A szakdolgozat címe: XXXXCCCV VVVV SSSSS AAA FFFFFFFF

1. A szakdolgozat szerkesztése, stílusa (pontszám: 0-10):

A szakdolgozat szerkezeti felépítése, az egymást követő fejezetek, megfelelnek a szakdolgozat kiírásának. A szakdolgozat mindeneggyes követelményt érint de több esetben felületesen, érintőlegesen átsuhan a témán.

2. Szakirodalmi feldolgozás és elemzés (pontszám: 0-10):

Az irodalomjegyzékben felsorolt szakirodalom megfelel a szakdolgozat tematikájának, a szakirodalmi hivatkozások a dolgozatban hiányoznak.

3. A témafeldolgozás módszere és tartalmi kidolgozása (pontszám: 0-15):

A szakdolgozat első fejezetében ismerteti a jelölt a Grampet Debreceni Vagongyár Kft-t.

A dolgozat érdemi munkája a 2. fejezetben egy végesellem vizsgálattal indít. A végesellem vizsgálattal elvégzése előtt el kellett volna végezni az alkatrész funkcióinak az elemzését, megvizsgálni a ráható erőket és az alkatrész anyagának az ismertetését.

A 3. fejezet a technológiai folyamat előkészítését tartalmazza.

A 4. és 5. fejezet a technológiai folyamat tervezését mutatja be hagyományos megmunkáláshoz és CNC megmunkáláshoz.

Az 6. fejezetben a „Rudazatállító szerkezet” szerelési technológiáját ismerteti a jelölt, elkészítve a szerkezet összeszerelési rajzát, a hozzá tartozó szerelési családfát, és a szerelési utasításokat.

A 7. fejezetben a jelölt a „Rudazatállító szerkezet” szereléséhez tervez készüléket.

A dolgozat az Összefoglalás című fejezettel zárul melyben a jelölt összegzi, röviden, saját munkáját.

4. Az eredmények értékelése, a következtetések, javaslatok (pontszám: 0-15):

A jelölt elkészítette az előtolóház és az orsó gyártástechnológiájának a tervezését kézi megmunkálásra és részben CNC megmunkálásra is.

A szakdolgozat erőssége 4. fejezet a technológiai folyamat tervezése hagyományos megmunkáláshoz. Ezen fejezet logikus eszmefuttatás szerint lett kivitelezve. A műveleti sorrendterv és a műveleti utasítások kidolgozottak.

A jelölt által készített gyártási és szerelés technológiai tervek ipari bevezetésre sajnos nem alkalmasak.

A bíráló tételes észrevételei:

A fékmechanizmus elvi vázlatát esetleg rajzát a dolgozatban ismertetni kéne.

Ha SolidWorks-ban megterveztük a 3D-s modelt akkor nincs szükség a 2D-s rajzokat újra rajzolni AutoCAD-ban. Ajánlom bármely 3D-s tervező program teljeskörű elszámítását.

Az összeállítási rajzon hiányosak a türések, méretek.

Az összeállítási rajz hiányos. Egyetlenegy kötőelem (csavar, anya, alátét stb.) sincs feltüntetve.

A műhelyrajzon hiányosak a türések, méretek és a felületek minősége.

A szerelési családfa hiányos. A Rudazatállító 34 elemből áll (14. sz. melléklet) ellenben a Szerelési családfa 24 elemet tartalmaz (15. sz. melléklet). Tehát az alkatrészek 29% ról a szerelés szempontjából nincs információnk.

Összes pontszám: Javasolt osztályzat:

Nyíregyháza, 2015. december 18.

Bíráló neve: dr. X Y

aláírása

Munkahelye: Nyíregyházi Főiskola, Műszaki és Agrártudományi Intézet

Javasolt témakörök (kérdések) a záróvizsgához:

0-25 pont – elégtelen (1); 26-33 pont – elégséges (2); 34-40 pont – közepes (3); 41-45 pont – jó (4); 46-50 pont jeles (5)