

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»

Кафедра: Технология транспортного машиностроения и ремонта подвижного
 состава

**АННОТИРОВАННАЯ ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ
ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Направление подготовки:	<u>43.03.01 Сервис</u>
Профиль:	<u>Сервис на транспорте</u>
Квалификация выпускника:	<u>Бакалавр</u>
Форма обучения:	<u>Очная</u>
Год начала обучения:	<u>2020</u>

1. Состав государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация по направлению подготовки 43.03.01 Сервис в соответствии с решением Ученого совета университета включает в себя:

1 Итоговая государственная аттестация по направлению 43.03.01 "Сервис" профиль: "Сервис на транспорте" в соответствии с п. 8.6 ФГОС ВПО и решением Учёного совета института включает в себя защиту выпускной квалификационной работы.

2. Примерный перечень тем выпускных квалификационных работ

- 1 Модернизация технологического сервисного процесса обслуживания по поддержанию жизненного цикла тягового редуктора электровозов на примере модели ВЛ80.
- 2 Создание технологического процесса сервиса по организации жизненного цикла вала привода рабочего органа СДМ с подробной разработкой зажимного приспособления для сверлильной обработки.
- 3 Разработка сервисного процесса по организации жизненного цикла вала-шестерни редуктора электропоезда.
4. Проект участка технологического сервиса по организации жизненного цикла буксового узла. Разработать технологический сервисный процесс изготовления корпуса буксы.
- 5 Разработка процесса технологического сервиса по организации жизненного цикла зубчатого колеса коробки передач станка 16К20ПФ3 с проектированием зажимного и контрольного приспособлений.
- 6 Разработка процесса технологического сервиса по обеспечению жизненного цикла поглощающего аппарата автосцепки СА-3.
- 7 Разработка проекта по сервисному процессу обеспечения организации жизненного цикла полумуфты редуктора компрессора КТ-6Л с подробной проработкой технологии упрочнения шейки под уплотнение.
- 8 Разработать технологический процесс сервиса по поддержанию жизненного цикла корпуса редуктора электропоезда, с подробной разработкой контрольно-измерительного приспособления.
- 9 Проектирование роботизированного участка сервисного процесса для нанесения гальванопокрытий с модернизацией промышленного робота пор-тального типа.
- 10 Проектирование технологического процесса сервисного обслуживания по восстановлению ресурса гильзы дизеля 5Д49 с разработкой процесса восстановления качества рабочей поверхности.
- 11 Проектирование электромашинного участка депо по обеспечению сервисного процесса поддержания жизненного цикла пригородных электропоездов, с разработкой технологического процесса обслуживания тягового электродвигателя.
- 12 Технологический процесс сервисного обслуживания якоря тягового электродвигателя ТЭД-2У1 с подробной разработкой операции замены изоляции.
- 13 Технологический процесс сервисного обслуживания по организации жизненного цикла вала подвешивания тягового редуктора колесной пары вагона метрополитена типа 81-717 и 81-714, с подробной разработкой комплекта режущего инструмента для

фрезерования.

- 14 Технологический процесс сервисных операций по поддержанию жиз-ненного цикла вала компрессора системы кондиционирования воздуха типа МАВІІ.
- 15 Проект сервисного участка по организации жизненного цикла рамы тепловоза ТЭМ-18. Разработать технологический процесс сервиса по обрабатываемым операциям корпуса опоры рамы с использованием многоцелевого обрабатывающего центра модели СТХ1250ТС.
- 16 Разработать технологический процесс сервиса по организации жизненного цикла водоохлаждаемой линейки прошивного стана ТПА140.
- 17 Создание сервисного процесса по поддержанию жизненного цикла буксовых узлов электропоездов ЭР-2 с подробной разработкой технологии.
- 18 Технологический процесс сервиса по восстановлению жизненного цикла рабочих органов выправочно-подбивочной машины.
- 19 Разработка технологии сервисного процесса ионного азотирования поршневых колец дизелей тепловозов.
- 20 Разработка технологического процесса сервиса по обеспечению жиз-ненного цикла пневмозажима ШQM8 с использованием многофункционального обрабатывающего центра LT-42MSY.
- 21 Разработка технологического процесса сервиса по организаци жизненного цикла вала турбокомпрессора 4ТК-4.
- 22 Разработка технологического сервиса по обеспечению повышения ресурса предохранительного устройства автосцепки.
- 23 Проектирование сервисного технологического участка по поддержанию жизненного цикла шестерни редуктора колесной пары.
- 24 Проектирование технологического процесса сервиса по поддержанию жизненного цикла колесной пары пассажирского вагона с разработкой автоматизированной системы дефектоскопии.
- 25 Проектирование технологического процесса сервиса по поддержанию жизненного цикла колесных пар пассажирских электровозов ЧС-2К.
- 26 Проектирование технологического процесса сервиса по поддержанию жизненного цикла насоса водяного охлаждения дизеля тепловоза с разработкой приспособления для снятия подшипников с вала.
- 27 Технологический процесс сервиса по поддержанию жизненного цикла тягового редуктора вагона метрополитена модели «Русич» 81-740 с подробной разработкой технологии восстановления выходного вала.
- 28 Проектирование сервисного участка по обеспечению жизненного цикла тепловозных дизелей с подробной разработкой технологического процесса формообразования коленчатого вала на автоматической линии.
- 29 Сервисное обслуживание по обеспечению жизненного цикла климатической установки пассажирского вагона.
- 30 Разработка технологический процесса сервиса по поддержанию жиз-ненного цикла колесной пары пассажирского вагона.
- 31 Проектирование технологического процесса сервиса по обеспечению жизненного цикла колеса с S-образным профилем с разработкой программного обеспечения

колесотокарной операции.

32 Проектирование технологического процесса сервиса по обеспечению жизненного цикла поводка шестерни тягового редуктора электровоза ЧС-2 с проработкой операции отделочной обработки наружной поверхности.

33 Технологический процесс сервиса по поддержанию тележки КВЗ-ЦНИИ с подробной разработкой конструкции кантователя тележки для сборочной операции.