

Рассмотрены цикловой комиссией

Председатель _____
Дата «08» июня 2016 г.

Утверждаю
Зам. директора по УР
Е.А. Коробкова _____
Дата «10» июня 2016 г.

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.4 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2017-2018 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить два теоретических и одно практическое задания.

Перечень практических заданий:

Задание №1

Привести алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none">1. Надеть спецодежду, волосы убрать под головной убор: под кепку, берет или косынку без свисающих концов.2. Проверить наличие и надежность крепления защитного ограждения приводных ремней и соединения защитного заземления с корпусом станка.3. Смазать подвижные части станка и проверить систему смазки станка.4. Разложить инструменты и заготовки в определенном установленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении, убрать все лишнее.5. Прочно закрепить обрабатываемую деталь и фрезу, ключ убрать на отведенное место.6. Проверить работу станка на холостом ходу.7. При необходимости установить защитные экраны.
4	Нарушен алгоритм действий.

3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.
---	--

Задание №2

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить расчет режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, или неправильно произведены расчеты режимов резания.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы и неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №3

Прочитать чертеж, рассчитать допуски и припуск на заготовки детали "Окантовка" или изделия типа "Цанговый зажим".

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры заготовок и необходимые допуски и припуски на обработку.
4	Правильно рассчитаны размеры заготовки, допуски и припуски не рассчитаны.
3	Неправильно рассчитаны размеры заготовки, но рассчитаны допуски.

Задание №4

Правильно выбрать заготовку, необходимые режущие и измерительные инструменты, и приспособления необходимые для закрепления заготовки, или работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Задание №5

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, рассчитать и установить необходимые обороты станка и подачу, исходя из возможностей станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты режимов резания проведены правильно, самостоятельно и выставлены на станке.
4	Расчеты режимов резания проведены правильно, под руководством преподавателя и установлены на станке.
3	Режимы резания установлены неправильно, или расчеты режимов резания проведены неправильно.

Задание №6

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить деталь в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.

3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.
---	--

Задание №7

Произвести заточку режущего инструмента, соблюдая необходимые углы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с соблюдением правил Техники Безопасности.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, с соблюдением правил Техники Безопасности
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №8

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить деталь или изделие №6 в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь или изделие №6 выполнена в размер, с необходимым качеством.

4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №9

Правильно выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу, используя метчики или плашки.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №10

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	

	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.
3	Замеры готового изделия произведены неправильно, но определена степень годности.

Задание №11

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить расчет режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Задание №12

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помощи.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №13

Произвести сборку готового изделия, или обработать деталь в сборочном приспособлении.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, сборочное приспособление соответствует, изделие функционирует.
4	Сборка проведена правильно, сборочное приспособление соответствует, но изделие требует доработки или пригонки.

3	Сборка проведена под руководством наставника, изделие функционирует.
---	--

Задание №14

Произвести сборку изделия состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Подгонка и сборка изделия проведены в соответствии с требованиями.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие.
3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя.

Задание №15

Выполнить высокоточные отверстия (с использованием зенкеров и разверток), необходимые для сборки изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты и приспособления для получения высокоточных отверстий и выполнены отверстия.
4	

	Инструменты и приспособления подобраны под руководством преподавателя.
3	Выполнены отверстия по более низким квалитетам.

Задание №16

Произвести сборку изделия, используя заклепки или болты.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, изделие функционирует.
4	Детали изделия требуют доработки.
3	Требуется повторное изготовление одной из деталей.

Задание №17

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, произвести замеры и проверить годность готовой детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор измерительного инструмента, замеры заготовок и готового изделия произведены правильно и правильно определена степень годности

4	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности изделия.