Перечень теоретических и практических заданий к дифференцированному зачету по УП.4 Учебной практики (3 курс, 5 семестр 2022-2023 уч. г.)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: По выбору выполнить три теоретических задания и практическую Зачётно-комплексную работу.

Перечень практических заданий:

Задание №1 Представить алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	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 Произвести 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 квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.

4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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 квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы или неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №3

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 квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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 №4

Правильно выполнить выбор и разметку заготовок, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, выполнить детали и произвести сборку изделия в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие выполнено в размер с необходимым качеством и годностью.
4	Изделие выполнено в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком и требующими доработки или пригонки.
3	Изделие выполнено с нарушениями, являющимися исправимым браком требующими доработки и пригонки нескольких деталей, или изготовления новых деталей.

Задание №5

Правильно 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 №6 Описать выбор материала режущего инструмента для обработки алюминиевых сплавов, сталей низко- и среднетвердых,высокотвердых сталей и титановых сплавов.назвать углы заточки сверл для обработки различных материалов.

Оценка	Показатели оценки
5	Для обработки низко-и среднетвердых сталей и алюминиевых сплавов рекомендуется Р6М5; для высокотвердых сталей и титановых сплавов рекомендуется Р6М5К5, или ВК3. Угол заточки сверла: по алюминиевым сплавам- 75-90º; для сталей- 118-120º; для высокотвердых- 130-135º.
4	Неполный ответ на соответствие инструментальных и обрабатываемых материалов, или ошибка в интервалах градусов.
3	Неполный ответ на соответствие инструментальных и рабатываемых материалов и ошибка в интервалах градусов.

Задание №7 Произвести выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить деталь №5 в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №5 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №8 Произвести выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу, используя метчики или плашки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты и приспособления, деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Правильно подобраны инструменты и приспособления, но деталь выполнена с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №9 Произвести замеры готового изделия и определить степень годности в соответствии с нормами ЕСТД.

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 №10

Взять заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствие с чертежом с соблюдением допусков, используя необходимые приспособления и средства контроля.

Оценка	Показатели оценки
5	Зачетно-комплексная работа выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Зачетно-комплексная работа выполнена со значительными нарушениями, являющимися исправимым браком, или недоделана.

Задание №11

Дать письменно-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 и достаточно полдные ответы на 5 вопросов из 5. 1. Пожарная безопасность предусматривает знание эвакуационных выходов, мест расположения средств пожаротушения и алгоритма действий в чрезвычайных ситуациях; Электробезопасность предусматривает осмотр электроинструмента и станков до начала работы на наличие нарушений изоляции и заземления при которых эксплуатация их запрещена. 2. Опасными факторами являются: отсутствие ограждения приводных ремней и защитного экрана; ранения рук вращающимися частями станка, обрабатываемой деталью или фрезой; поражение глаз отлетающей стружкой при обработке хрупких металлов; наматывание волос на вращающуюся оправку фрезы или заготовку; неисправности электрооборудования станка и заземления его корпуса. Вредными факторами являются: использование СОЖ, шум, вибрации резкие запахи. 3. В учебной мастерской должна быть медицинская аптечка с набором необходимых медикаментов и перевязочных средств для оказания первой помощи при травмах. Доврачебная помощь предусматривает обработку и перевязку при капилярном кровотечении и царапинах; тугую повязку и доставку в Травмпункт при венозном кровотечении; накладывание жгута, тугой повязки и доставки в Травмпункт при артериальном кровотечении; наложении стерильной повязки и доставки в Травмпункт при обморожении и ожегах; ограничении подвижности при переломах конечностей и доставка в Травмпункт; ограничение подвижности и организация вызова Скорой Помощи при травмах позвоночника. При несчастном случае на производстве необходимо: быстро принять меры по предотвращению воздействия травмирующих факторов на потерпевшего (высокой наружной температуры, химических веществ, сдавливающих тяжестей, действия электротока и тому подобного), оказанию потерпевшему первой (доврачебной) помощи, вызову на место происшествия медицинских работников или доставке потерпевшего в организацию здравоохранения; Если несчастный случай произошел с самим фрезеровщиком, он должен по возможности обратиться за помощью к медицинским работникам, одновременно сообщить о случившемся непосредственному руководителю или попросить сделать это кого-либо из окружающих и сообщить о происшествии непосредственному руководителю. 4. Производственная санитария предусматривает мероприятия по организации комфортных условий труда, режима труда и отдыха, освещения, мест для мытья рук и туалета, предотвращения производственных заболеваний, вызванных условиями труда. 5. Правила Техники Безопасности предусматривают мероприятия по обеспечению безопасности на рабочем месте и разделены на разделы: До начала работы, Во время работы, По окончании работы и отдельный блок-ЗАПРЕЩАЕТСЯ.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5 или недостаточно полные ответы.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5 или с наводящими вопросами.

Задание №12 Правильно подобрать необходимые приспособления и инструменты и выполнить пригонку элементов узлового соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с необходимой точностью.
4	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей дополнолнительной доработки.
3	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей изготовления новой детали узла.

Задание №13 Произвести сборку изделия состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты и приспособления в соответствии с Техпроцессом на сборку изделия.

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 №14 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 №15 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 №16 Произвести измерение в соответствии с нормами ЕСТД,и подгонку деталей изделия и произвести сборку используя необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано с необходимой точностью и функционирует.

4	Детали изделия требуют доработки и пригонки.
3	Требуется изготовление отдельных деталей не подлежащих доработке.