

**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 два теоретических задания и зачетно-комплексную практическую работу

Перечень практических заданий:

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

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен правильный и полный алгоритм.
4	Наружен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задание №2 Полните выбор и разметку заготовки, по заданному чертежу, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните 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 Чертеж, рассчитайте допуски и припуск на заготовки изделия №6.

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 №4берите заготовку, в соответствии с чертежом, 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 №5берите заготовку, в соответствии с чертежом, 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 №6расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовки и изготовьте зачетно-комплексную работу, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, изделие выполнено в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров и доработки отдельных деталей.
3	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, изделие выполнено с отклонениями, являющимися браком наружных размеров, требующими изготовления и доработки отдельных деталей.

Правил №7 заточку режущего инструмента, соблюдая необходимые углы резания и правила ОТ.

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.

Правил №8 готовку, произведите обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствие с чертежом, с соблюдением допусков при изготовлении деталей изделия №6.

Оценка	Показатели оценки
5	Детали выполнены в размер с необходимым качеством.
4	Детали выполнены в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров.
3	Детали выполнены с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Правил №9 выберите заготовку, в соответствии с чертежом, проточите заготовку в размер, снимите фаску, нарежте 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.

Правил №10 Сборку и замеры готового изделия №6 и определите степень годности и функциональности.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка, замеры готового изделия произведены правильно и изделие годно.
4	Сборка и замеры готового изделия произведены правильно, но для функционирования потребовалась доработка деталей изделия.
3	Сборка и замеры готового изделия произведены, но для функционирования потребовалось повторное изготовление деталей изделия.

Правил №11 выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении деталей изделия №6.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбраны заготовки, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годные детали.
4	Правильно выбраны заготовки, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, детали с исправимым браком.
3	Правильно выбраны заготовки, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и потребовалась вторая заготовка.

Задание №12 логические ответы на вопросы.

1. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.

2. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и достаточно полные ответы на оба вопроса.
4	Даны правильные, но неполные ответы на оба вопроса.
3	Дан ответ на один вопрос.