

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по УП.4 Учебной практики  
(5 курс, 9 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** выполнить одно теоретическое задание и одно практическое задание

**Перечень практических заданий:**

**Задание №1** Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 4 образцов оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	<p><b>1. работоспособное состояние (работоспособность) оборудования:</b> Состояние объекта (оборудования), при котором значения всех параметров, характеризующих способность выполнять заданные функции, соответствуют требованиям нормативной, технической и/или конструкторской (проектной) документации.</p> <p><b>2. неработоспособное состояние (неработоспособность) оборудования:</b> Состояние объекта (оборудования), при котором значение хотя бы одного параметра, характеризующего способность выполнять заданные функции, не соответствует требованиям нормативной, технической документации и (или) конструкторской (проектной) документации.</p> <p><b>3. ремонтпригодность оборудования:</b> Свойство объекта (оборудования), заключающееся в приспособленности к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем технического обслуживания и ремонта.</p> <p><b>деградационный отказ оборудования:</b> Отказ оборудования, обусловленный естественными процессами старения, изнашивания,</p>
4	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 3 образцов оборудования
3	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 2 образцов оборудования

**Задание №2** Определены причины неисправностей оборудования и оценить ремонтпригодность.

Оценка	Показатели оценки
5	Определены причины неисправностей 4-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности.

4	Определены причины неисправностей 3-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности.
3	Определены причины неисправностей 2-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности

**Выданы №3** методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации
4	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации с замечаниями
3	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации с ошибками

**Проведено №4** организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Произведено организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. Выполнено в полном объеме и без ошибок.
4	Произведено организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. Выполнено в полном объеме с незначительными ошибками.
3	Произведено организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. Выполнено не в полном объеме.

**Выданы №5** регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования в полном объеме без ошибок
4	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования в полном объеме с 1-й ошибкой
3	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования не в полном объеме с 2 ошибками

**Выдание №6** подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка
4	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка с 1-й ошибкой
3	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка с 2-мя ошибками

**Выдание №7** регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией
4	регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией с 1-й ошибкой
3	регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией с 2-мя ошибками

**Выдание №8** техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств

Оценка	Показатели оценки
5	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией
4	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией с 1-й ошибкой
3	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией с 2-мя ошибками

**Выдание №9** систему управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

5	Привенена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией
4	Привенена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией с 1-й ошибкой
3	Привенена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией с 2-мя ошибками

#### **Выдание №10** Поточную сборочную линию

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией
4	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией с 1-й ошибкой
3	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией с 2-мя ошибками

#### **Выдание №11** Работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований.

Оценка	Показатели оценки
5	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено в полном объеме и без ошибок.
4	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено в полном объеме с незначительными ошибок.
3	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено не в полном объеме с незначительными ошибками.

#### **Выдание №12** Расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом
4	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом с 1-й ошибкой

3	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом с 2-я ошибками
---	--

**Задача №3** Ресурсное обеспечение работ с применением SCADA систем.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме без ошибок.
4	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме с 2-я ошибками.

**Задача №4** Расчеты наладки работ сборочного оборудования и определить требуемые ресурсы для осуществления наладки

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве
4	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве с 1-й ошибкой
3	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве с 2-я ошибками

**Задача №5** Безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией
4	Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией с замечаниями
3	1. Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией с ошибками

**Задача №6** Степень функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков

Оценка	Показатели оценки
5	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме без ошибок
4	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме с 1-й ошибкой
3	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме с 2-я ошибками

**Задача №17** контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования при помощи SCADA систем.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме без ошибок.
4	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме с 2-я ошибками.